

Tabel Tipe Sabuk

<i>Type of belt</i>	<i>Power ranges in kW</i>	<i>Minimum pitch diameter of pulley (D) mm</i>	<i>Top width (b) mm</i>	<i>Thickness (t) mm</i>	<i>Weight per metre length in newton</i>
<i>A</i>	0.7 – 3.5	75	13	8	1.06
<i>B</i>	2 – 15	125	17	11	1.89
<i>C</i>	7.5 – 75	200	22	14	3.43
<i>D</i>	20 – 150	355	32	19	5.96
<i>E</i>	30 – 350	500	38	23	–

Tabel Ukuran *pulley v*

Tabel 5.2 Ukuran puli-V.

Penampang sabuk-V	Diameter nominal (diameter lingkaran jarak bagi $d_p$ )	$\alpha(^{\circ})$	$W^*$	$L_o$	$K$	$K_o$	$e$	$f$
A	71 - 100	34	11,95	9,2	4,5	8,0	15,0	10,0
	101 - 125	36	12,12					
	126 atau lebih	38	12,30					
B	125 - 160	34	15,86	12,5	5,5	9,5	19,0	12,5
	161 - 200	36	16,07					
	201 atau lebih	38	16,29					
C	200 - 250	34	21,18	16,9	7,0	12,0	25,5	17,0
	251 - 315	36	21,45					
	316 atau lebih	38	21,72					
D	355 - 450	36	30,77	24,6	9,5	15,5	37,0	24,0
	451 atau lebih	38	31,14					
E	500 - 630	36	36,95	28,7	12,7	19,3	44,5	29,0
	631 atau lebih	38	37,45					

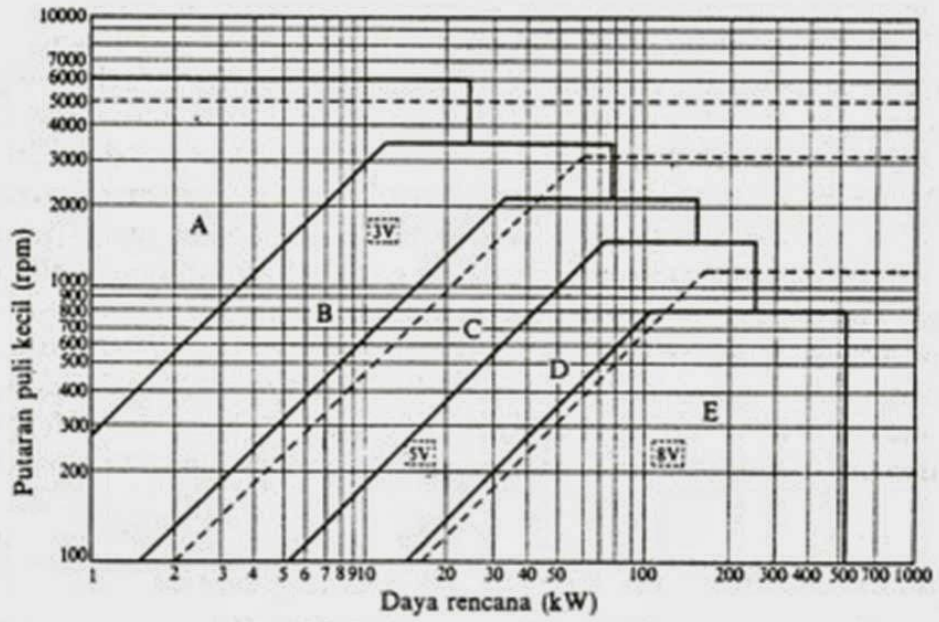
\* Harga-harga dalam kolom  $W$  menyatakan ukuran standar.

Tabel sabuk v standar

Tabel 5.3 (b) Panjang sabuk-V standar.

Nomor nominal		Nomor nominal		Nomor nominal		Nomor nominal	
(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)	(inch)	(mm)
10	254	45	1143	80	2032	115	2921
11	279	46	1168	81	2057	116	2946
12	305	47	1194	82	2083	117	2972
13	330	48	1219	83	2108	118	2997
14	356	49	1245	84	2134	119	3023
15	381	50	1270	85	2159	120	3048
16	406	51	1295	86	2184	121	3073
17	432	52	1321	87	2210	122	3099
18	457	53	1346	88	2235	123	3124
19	483	54	1372	89	2261	124	3150
20	508	55	1397	90	2286	125	3175
21	533	56	1422	91	2311	126	3200
22	559	57	1448	92	2337	127	3226
23	584	58	1473	93	2362	128	3251
24	610	59	1499	94	2388	129	3277
25	635	60	1524	95	2413	130	3302
26	660	61	1549	96	2438	131	3327
27	686	62	1575	97	2464	132	3353
28	711	63	1600	98	2489	133	3378
29	737	64	1626	99	2515	134	3404
30	762	65	1651	100	2540	135	3429
31	787	66	1676	101	2565	136	3454
32	813	67	1702	102	2591	137	3480
33	838	68	1727	103	2616	138	3505
34	864	69	1753	104	2642	139	3531

Diagram pemilihan sabuk-V



Gbr. 5.3 Diagram pemilihan sabuk-V.

Tabel panjang sabuk-V sempit.

Tabel 5.3 (c) Panjang sabuk-V sempit.

3 V			5 V		
Nomor nominal sabuk	Panjang keliling (mm)	Panjang keliling pada jarak bagi sabuk (mm)	Nomor nominal sabuk	Panjang keliling (mm)	Panjang keliling pada jarak bagi sabuk (mm)
3V 250	635	631	5V 500	1270	1262
3V 265	673	669	5V 530	1346	1338
3V 280	711	707	5V 560	1422	1414
3V 300	762	758	5V 600	1542	1516
3V 315	800	796	5V 630	1500	1592
3V 355	851	847	5V 670	1702	1694
3V 355	902	898	5V 710	1803	1795
3V 375	953	949	5V 750	1905	1897
3V 400	1016	1012	5V 800	2032	2024
3V 425	1080	1076	5V 850	2159	2151
3V 450	1143	1139	5V 900	2286	2278
3V 475	1207	1203	5V 950	2413	2405
3V 500	1270	1266	5V 1000	2540	2532
3V 530	1346	1342	5V 1060	2692	2684
3V 560	1422	1418	5V 1120	2045	2837

Tabel. Tipe sabuk-V

Belt type	Belt nominal length (inch)	
	Size range	Standard size
Type M	13~100	20~50
Type A	14~259	20~100, 102, 105, 108, 110, 112, 115, 118, 120, 122, 125, 128, 130, 135, 140, 145, 150, 155, 160, 170, 180
Type B	18~330	30~100, 102, 105, 108, 110, 112, 115, 118, 120, 122, 125, 128, 130, 132, 135, 138, 140, 145, 150, 155, 160, 165, 170, 180, 190, 200, 210
Type C	34~400	45, 48, 50, 52, 54, 55, 58, 60, 62, 65, 68, 70, 72, 75, 78, 80, 82, 85, 88, 90, 92, 95, 98, 100, 102, 105, 108, 110, 112, 115, 118, 120, 125, 128, 130, 132, 135, 138, 140, 142, 145, 148, 150, 155, 160, 165, 170, 180, 190, 200, 210, 220, 230, 240, 250
Type D	73~450	100, 105, 110, 115, 120, 125, 130, 135, 140, 145, 150, 155, 160, 165, 170, 180, 190, 200, 210, 220,
Type E	130~500	—

Tabel Sabuk -V standar (berbintang\*)

**Tabel 5.3 (a) Sabuk-V standar (bertanda\*)**

Penampang A			Penampang B		
13	* 65	117	16	* 68	*120
14	* 66	*118	17	* 69	121
15	* 67	119	18	* 70	*122
16	* 68	*120	19	* 71	123
*17	* 69	121	20	* 72	124
*18	* 70	*122	21	* 73	*125
*19	* 71	123	22	* 74	126
*20	* 72	124	23	* 75	127
*21	* 73	*125	24	* 76	*128
*22	* 74	126	*25	* 77	129
*23	* 75	127	*26	* 78	*130
*24	* 76	*128	*27	* 79	131
*25	* 77	129	*28	* 80	*132
*26	* 78	*130	*29	* 81	133
*27	* 79	131	*30	* 82	134
*28	* 80	132	*31	* 83	*135
*29	* 81	133	*32	* 84	136
*30	* 82	134	*33	* 85	137
*31	* 83	*135	*34	* 86	*138
*32	* 84	136	*35	* 87	139
*33	* 85	137	*36	* 88	*140
*34	* 86	138	*37	* 89	141
*35	* 87	139	*38	* 90	*142
*36	* 88	*140	*39	* 91	143

Tabel Sabuk-V (berintang\*)

*37	* 89	141	*40	* 92	144
*38	* 90	142	*41	* 93	*145
*39	* 91	143	*42	* 94	146
*40	* 92	144	*43	* 95	147
*41	* 93	*145	*44	* 96	*148
*42	* 94	146	*45	* 97	149
*43	* 95	147	*46	* 98	*150
*44	* 96	148	*47	* 99	151
*45	* 97	149	*48	*100	152
*46	* 98	*150	*49	101	153
*47	* 99	151	*50	*102	154
*48	*100	152	*51	103	*155
*49	101	153	*52	104	156
*50	*102	154	*53	*105	157
*51	103	*155	*54	106	158
*52	104	156	*55	107	159
*53	*105	157	*56	*108	*160
*54	106	158	*57	109	161
*55	107	159	*58	*110	162
*56	*108	*160	*59	111	163
*57	109	161	*60	*112	164
*58	*110	162	*61	113	*165
*59	111	163	*63	114	166
*60	*112	164	*63	*115	167
*61	113	*165	*64	116	168
*62	114	166	*65	117	169
*63	*115	167	*66	*118	*170
*64	116	168	*67	119	171



Tabel Sabuk-V (berintang\*)

*37	* 89	141	*40	* 92	144
*38	* 90	142	*41	* 93	*145
*39	* 91	143	*42	* 94	146
*40	* 92	144	*43	* 95	147
*41	* 93	*145	*44	* 96	*148
*42	* 94	146	*45	* 97	149
*43	* 95	147	*46	* 98	*150
*44	* 96	148	*47	* 99	151
*45	* 97	149	*48	*100	152
*46	* 98	*150	*49	101	153
*47	* 99	151	*50	*102	154
*48	*100	152	*51	103	*155
*49	101	153	*52	104	156
*50	*102	154	*53	*105	157
*51	103	*155	*54	106	158
*52	104	156	*55	107	159
*53	*105	157	*56	*108	*160
*54	106	158	*57	109	161
*55	107	159	*58	*110	162
*56	*108	*160	*59	111	163
*57	109	161	*60	*112	164
*58	*110	162	*61	113	*165
*59	111	163	*63	114	166
*60	*112	164	*63	*115	167
*61	113	*165	*64	116	168
*62	114	166	*65	117	169
*63	*115	167	*66	*118	*170
*64	116	168	*67	119	171

Tabel Diameter minimum puli yang diizinkan dan dianjurkan (mm)

**Tabel 5.4 Diameter minimum puli yang diizinkan dan dianjurkan (mm).**

Penampang	A	B	C	D	E
Diameter min. yang diizinkan	65	115	175	300	450
Diameter min. yang dianjurkan	95	145	225	350	550

Tipe sabuk sempit	3V	5V	8V
Diameter minimum	67	180	315
Diameter minimum yang dianjurkan	100	224	360

## Surat mitra UMKM

### SURAT PERNYATAAN

Yang bertanda tangan dibawah ini yaitu :

Nama : Moma Rachman ( Pak Boma )

Jabatan : Pemilik Usaha Bakso

Alamat : Jln. Sersan Zaini Kel. II Ilir Kec. Ilir Timur II, Palembang

Handphone : 081273872202

Dengan ini menyatakan bersedia bekerjasama sebagai MITRA dalam program Pengabdian Kepada Masyarakat Skim Penugasan (PKMSP) dengan judul "Rancang Bangun Mesin Pembuat Bakso Di Industri Rumah Tangga" yang akan diselenggarakan oleh Staf Tenaga Pendidik Jurusan Teknik Mesin dan Mahasiswa/i Jurusan Teknik Mesin Politeknik Negeri Sriwijaya.

Demikianlah surat pernyataan ini dibuat dengan penuh kesadaran untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Palembang, 13 Maret 2023



Moma rachman

Tabel *Gearbox*

Tipe	Diameter Poros	
	Masuk (mm)	Keluar (mm)
WPA 40	12	14
WPA 50	12	17
WPA 60	15	22
WPA 70	18	28
WPA 80	22	32
WPA 100	25	38
WPA 120	30	45
WPA 135	35	55
WPA 155	40	60
WPA 175	45	65
WPA 200	50	70
WPA 250	60	90

Tabel Harga Penggiling Daging Menurut Pabrik

Tipe	Pengoperasian	Harga
MKS-NO 10	Manual	Rp. 360.000,-
MKS-NO 12	Manual	Rp. 460.000,-
MKS-NO 32	Manual	Rp. 640.000,-
OX-151 Mini	Manual	Rp. 490.000,-
Meat Grinder No.32	Manual	Rp.700.000,-
MKS SG 10	Manual	Rp. 1.245.000,-
MKS SG32	Manual	Rp. 2.325.000,-

Tabel Harga Besi *Hollow* Menurut Pabrik

Ukuran	Harga
15 x 30 x 0.6 mm x 6 M	Rp.39.000
15 x 30 x 0.8mm x 6 M	Rp.49.000
17 x 37 x 0.6mm x 6 M	Rp.44.000
17 x 37 x 1.4mm x 6 M	Rp.84.000
17 x 37 x 1.7mm x 6 M	Rp.94.000
20 x 20 x 0.6mm x 6 M	Rp.35.000
20 x 20 x 1.4mm x 6 M	Rp.69.000
25 x 50 x 1.4mm x 6 M	Rp.124.000
25 x 50 x 1.7mm x 6 M	Rp.129.000
30 x 30 x 0.6mm x 6 M	Rp.54.000
30 x 30 x 0.8mm x 6 M	Rp.63.000
37 x 37 x 0.8mm x 6 M	Rp.74.000
37 x 37 x 1.4mm x 6 M	Rp.113.000
40 x 40 x 1.1mm x 6M	Rp.98.000
40 x 40 x 1.4mm x 6M	Rp.117.000
40 x 40 x 2mm x 6M	Rp.154.000
50 x 50 x 1.1mm x 6M	Rp.135.000
50 x 50 x 2mm x 6 M	Rp.228.000



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET DAN TEKNOLOGI

POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA

Jalan Srijaya Negara, Palembang 30139

Telp. 0711-353414 Fax. 0711-355918

Website : www.polisriwijaya.ac.id E-mail : info@polsri.ac.id



## REKOMENDASI UJIAN LAPORAN AKHIR/TUGAS AKHIR

Pembimbing Laporan Akhir/Tugas Akhir memberikan rekomendasi kepada,

Nama : MUHAMMAD FAJAR RAMADHAN .....  
NIM : 062030100784 .....  
Jurusan/Program Studi : DIII - TEKNIK MESIN .....  
Judul Laporan : RANCANG BANGUN ALAT BANTU PEMBUAT  
BAKSO (PENGUJIAN) .....  
.....  
.....

Mahasiswa tersebut telah memenuhi persyaratan dan dapat mengikuti Ujian Laporan Akhir/Tugas Akhir (LATA) pada Tahun Akademik 2022/2023

Diketahui  
Pembimbing Akademik

(H. YAHYA, S.T., M.T.)  
NIP ..196010101989.031003

Palembang, 28 JULI 2023  
Pembimbing LATA

AHMAD JUNAIDI, S.T., M.T.  
NIP ..196607111990031001



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET DAN TEKNOLOGI  
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA  
Jalan Srijaya Negara, Palembang 30139  
Telp. 0711-353414 Fax. 0711-355918  
Website : www.polisriwijaya.ac.id E-mail : info@polsri.ac.id



## REKOMENDASI UJIAN LAPORAN AKHIR/TUGAS AKHIR

Pembimbing Laporan Akhir/Tugas Akhir memberikan rekomendasi kepada,

Nama : MUHAMMAD FAJAR RAMADHAN  
NIM : 062030200384  
Jurusan/Program Studi : D.III - TEKNIK MESIN  
Judul Laporan : Rancang Bangun Alat Bantu Pembuat  
Bakro (Pengujian)

Mahasiswa tersebut telah memenuhi persyaratan dan dapat mengikuti Ujian Laporan Akhir/Tugas Akhir (LATA) pada Tahun Akademik 2022/2023

Diketahui

Pembimbing Akademik

(H. YAHYA, S.T., M.T.)  
NIP. 196010101989031003

Palembang, 28 Juli 2023

Pembimbing LATA

EKA SATRIA M, B.Eng. Dpl. Eng. E.P.  
NIP. 196403241992011001





KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET DAN TEKNOLOGI

POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA

Jalan Sriwijaya Negara, Palembang 30139

Telp. 0711-353414 Fax. 0711-355918

Website : www.polisriwijaya.ac.id E-mail : info@polsri.ac.id



**KESEPAKATAN BIMBINGAN LAPORAN AKHIR/TUGAS AKHIR**

Kami yang bertanda tangan dibawah ini :

**Pihak Pertama**

Nama : MUHAMMAD FAJAR RAMADHAN  
NIM : 06203020784  
Jurusan/Program Studi : D III TEKNIK MESIN

**Pihak Kedua**

Nama : AHMAD JUNAIDI, S.T., M.T  
NIP : 196607111990031001  
Jurusan/Program Studi : .....

Pada hari ini ~~Jumat~~ tanggal 10<sup>Maret</sup> Telah sepakat untuk melakukan konsultasi bimbingan Laporan Akhir/Tugas akhir.

Isi kesepakatan :

1. Konsultasi bimbingan sekurang-kurangnya 1 (satu) kali dalam 1 (satu) minggu.
2. Pelaksanaan bimbingan pada setiap hari ..SENIN..... pukul ..09:00..... tempat di Jurusan T.Mesin Polsri.

Demikianlah kesepakatan ini dibuat dengan penuh kesadaran guna kelancaran penyelesaian Laporan Akhir.

Pihak Pertama,

( MUHAMMAD FAJAR RAMADHAN  
NIM. 06203020784

Palembang, 3 APRIL 2023

Pihak Kedua,

( AHMAD JUNAIDI, S.T., M.T  
NIP. 196607111990031001

Mengetahui,

Ketua Jurusan / Program Studi

( I.S. SAIFUL EFFENDI, M.T  
NIP. 196309121989031005



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET DAN TEKNOLOGI  
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA  
Jalan Srijaya Negara, Palembang 30139  
Telp. 0711-353414 Fax. 0711-355918  
Website : www.polisriwijaya.ac.id E-mail : info@polsri.ac.id



### KESEPAKATAN BIMBINGAN LAPORAN AKHIR/TUGAS AKHIR

Kami yang bertanda tangan dibawah ini :

#### Pihak Pertama

Nama : MUHAMMAD FAJAR RAMADHAN  
NIM : 062030200784  
Jurusan/Program Studi : DIII TEKNIK MESIN

#### Pihak Kedua

Nama : Eka Samra M, B.Eng. Dipl. Eng. E. P.  
NIP : 196403241992011001  
Jurusan/Program Studi : .....

Pada hari ini ~~Kami~~ tanggal <sup>9</sup> MARET Telah sepakat untuk melakukan konsultasi bimbingan Laporan Akhir/Tugas akhir.

Isi kesepakatan :

1. Konsultasi bimbingan sekurang-kurangnya 1 (satu) kali dalam 1 (satu) minggu.
2. Pelaksanaan bimbingan pada setiap hari ~~Kamis~~ pukul ~~15.20~~ tempat di Jurusan T.Mesin Polsri.

Demikianlah kesepakatan ini dibuat dengan penuh kesadaran guna kelancaran penyelesaian Laporan Akhir.

Pihak Pertama,

(MUHAMMAD FAJAR RAMADHAN  
NIM. 062030200784

Palembang, 16 Maret 2023

Pihak Kedua,

(Eka Samra M, B.Eng. Dipl. Eng. E. P.  
NIP. 196403241992011001

Mengetahui,

Ketua Jurusan / Program Studi

( Ir. Saiful Effendi, M.T.)  
NIP. 196309121989031005



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET DAN TEKNOLOGI  
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA  
Jalan Srijaya Negara, Palembang 30139  
Telp. 0711-353414 Fax. 0711-355918  
Website : www.polisriwijaya.ac.id E-mail : info@polsri.ac.id



### BIMBINGAN LAPORAN AKHIR/TUGAS AKHIR

Nama : MUHAMMAD FAJAR RAMADHAN  
NIM : 0610302007934  
Jurusan/Program Studi : DIII TEKNIK MESIN  
Judul Laporan LATA : RANCANG BANGUN ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO (PENJAJAN)  
Pembimbing : AHMAD JUNAIDI, S.T., M.T

No.	Tanggal	Uraian Bimbingan	Tanda Tangan Pembimbing
1.	10/3/2023	- PENDAHULUAN LEMBAR KESEPAKATAN	df
2.		Bimbingan	
3.	12/3/2023	- Pengajuan judul tugas Akhir	df
4.	3/4/2023	- Pengajuan proposal dan gambar	df
5.	10/4/2023	- ACC Proposal	df
6.	15/5/2023	Revisi Bab I dan II, Latar belakang	} df
7.		Isi dan Tinjauan Pustaka	
8.	23/5/2023	Referensi dari mesin & pembuat bakso	} df
9.		yang ada di latar belakang dengan	
10.		rumus manual yg menunjang ide	

Mengetahui,  
Ketua Jurusan/KPS,

Ir. Sant Eppandi, M.T.  
NIP. 1963.05.12.1989.031005

Palembang, 28 Juli 2023  
Pembimbing Akademik

M. Yaxiya, S.T., M.T.  
NIP. 1960.01.01.1989.031003

#### Catatan:

Ketua Jurusan/Ketua Program Studi & PA harus memeriksa jumlah pelaksanaan bimbingan sesuai yang dipersyaratkan dalam Pedoman Laporan Akhir & Tugas Akhir minimum sepuluh kali bimbingan sebelum menandatangani lembar bimbingan ini. Lembar pembimbingan LATA ini harus dilampirkan dalam Laporan LATA.



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET DAN TEKNOLOGI  
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA  
Jalan Srijaya Negara, Palembang 30139  
Telp. 0711-353414 Fax. 0711-355918  
Website : www.polisriwijaya.ac.id E-mail : info@polsri.ac.id



### BIMBINGAN LAPORAN AKHIR/TUGAS AKHIR

Nama : MUHAMMAD FAJAR RAMADHAN  
NIM : 062030200789  
Jurusan/Program Studi : D.III. TEKNIK MESIN  
Judul Laporan LA/TA : RANCANG BANGUN ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO (Pengujian)  
Pembimbing : AHMAD JUNAIDI, S.T., M.T

No.	Tanggal	Uraian Bimbingan	Tanda Tangan Pembimbing
1.		Tinjau Pustaka disesuaikan	
2.		Pembuatan komponen yg dibuat	
3.		lanjutan BAB III dengan Pembahasan	
4.		BAB I Hcc	
5.		BAB II Revisi tentang literatur bahan dan	
6.	30/5 2023	analisa jaya yang dibutuhkan	} of
7.		BAB III Revisi perencanaan komponen	
8.		dan output gambar komponen dan dimensi	
9.			
10.			

Mengetahui,  
Ketua Jurusan/KRS,

(H. Saiful Effendi, M.T.)  
NIP. 196309121989031005

Palembang, 18 Juli 2023  
Pembimbing Akademik

(H. YAHYA, S.T., M.T.)  
NIP. 1960101989031003

**Catatan:**

Ketua Jurusan/Ketua Program Studi & PA harus memeriksa jumlah pelaksanaan bimbingan sesuai yang dipersyaratkan dalam Pedoman Laporan Akhir & Tugas Akhir minimum sepuluh kali bimbingan sebelum menandatangani lembar bimbingan ini. Lembar pembimbingan LA/TA ini harus dilampirkan dalam Laporan LA/TA.



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET DAN TEKNOLOGI  
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA  
Jalan Srijaya Negara, Palembang 30139  
Telp. 0711-353414 Fax. 0711-355918  
Website : www.polisriwijaya.ac.id E-mail : info@polsri.ac.id



### BIMBINGAN LAPORAN AKHIR/TUGAS AKHIR

Nama : MUHAMMAD PAJAR RAMADHAN  
NIM : 06203020084  
Jurusan/Program Studi : DIII - TEKNIK MESIN  
Judul Laporan LATA : RANCANG BANGUN ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO (PENGOJIAN)  
Pembimbing : AHMAD JUNATIDI, S.T., M.T

No.	Tanggal	Uraian Bimbingan	Tanda Tangan Pembimbing
1.	8/6 2023	BAB II Gambar Proporsional	} JP
2.		Satuan rumus yang dipakai Diperhatikan.	
3.		Perencanaan langsung ke perhitungan	
4.		dengan output gambar kerja.	
5.	13/7 2023	teori perhitungan motor, perhitungan	} JP
6.		diameter pulley, perhitungan dimensi bahan	
7.		rangka dan kekuatan baut dan mur.	
8.	17/7 2023	BAB II ACC	} JP
9.		BAB III Perbaiki keterangan rumus perhitungan	
10.		Diagram benda bebas dan lenturan	

Mengetahui,  
Ketua Jurusan KPS

Ir. SAIFUL EFFENDI M.T.  
NIP. 196309121989031005

Palembang, 28 Juli 2023  
Pembimbing Akademik

H. YAHYA S.T.M.T.  
NIP. 196010101989031003

**Catatan:**

Ketua Jurusan/Ketua Program Studi & PA harus memeriksa jumlah pelaksanaan bimbingan sesuai yang dipersyaratkan dalam Pedoman Laporan Akhir & Tugas Akhir minimum sepuluh kali bimbingan sebelum menandatangani lembar bimbingan ini. Lembar pembimbingan LATA ini harus dilampirkan dalam Laporan LATA.



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET DAN TEKNOLOGI  
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA  
Jalan Sriwijaya Negara, Palembang 30139  
Telp. 0711-353414 Fax. 0711-355918  
Website : www.polisriwijaya.ac.id E-mail : info@polsri.ac.id



### BIMBINGAN LAPORAN AKHIR/TUGAS AKHIR

Nama : MUHAMMAD FAJAR RAMADHAN  
NIM : 062030200789  
Jurusan/Program Studi : D III TEKNIK MESIN  
Judul Laporan LATA : RANGKAI BANGUN ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO (Pengujian)  
Pembimbing : AHMAD JUNAIPI S.T, M.T

No.	Tanggal	Uraian Bimbingan	Tanda Tangan Pembimbing
1.	24/7 2023	Perencanaan diperbaiki	} #
2.		Perhitungan diameter bahan yang akan	
3.		dibuat	
4.	27/7 2023	DRB didudikan saw (lendutan dan	} #
5.		diagram momen).	
6.		Pemeriksaan tnd Buoding Pd Penyanga	
7.		Vertikal. kesimpulan diambil dari	
8.		Nasti Perencanaan dan Pengujian yg tidak	
9.		Sesuai dg ke 2 faktor tsb. demarukan ke	
10.		Saran	

Mengetahui,  
Ketua Jurusan/KPS

(Ir. Saiful Effendi, M.T.)  
NIP. 196309121989031605

Palembang, 20 Juli 2023...  
Pembimbing Akademik

(U. YAHYA, S.T, M.T.)  
NIP. 1960.10.10.1989.0.3 1003

#### Catatan:

Ketua Jurusan/Ketua Program Studi & PA harus memeriksa jumlah pelaksanaan bimbingan sesuai yang dipersyaratkan dalam Pedoman Laporan Akhir & Tugas Akhir minimum sepuluh kali bimbingan sebelum menandatangani lembar bimbingan ini. Lembar pembimbingan LATA ini harus dilampirkan dalam Laporan LATA.



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET DAN TEKNOLOGI  
**POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA**  
Jalan Srijaya Negara, Palembang 30139  
Telp. 0711-353414 Fax. 0711-355918  
Website : www.polisriwijaya.ac.id E-mail : info@polsri.ac.id



**BIMBINGAN LAPORAN AKHIR/TUGAS AKHIR**

Nama : MUHAMMAD FAJAR RAMPOHAN  
NIM : 062030200704  
Jurusan/Program Studi : DIII - TEKNIK MESIN  
Judul Laporan LA/TA : Rancang Bangun Alat Bantu Pembuat Bakso (Penguji)an  
Pembimbing : AHMAD JUNIADI, S.T., M.T

No.	Tanggal	Uraian Bimbingan	Tanda Tangan Pembimbing
1.	28/2023	BB IV } Acc	} JF
2.	17	BB V }	
3.			
4.			
5.			
6.			
7.			
8.			
9.			
10.			

Mengetahui,  
Ketua Jurusan/KPS,

Ir. Saiful Effendi, M.T.  
NIP. 196309121989031005

Palembang, 28 Juli 2023  
Pembimbing Akademik

H. YAHYA, S.T., M.T.  
NIP. 196010101989031003

**Catatan:**

Ketua Jurusan/Ketua Program Studi & PA harus memeriksa jumlah pelaksanaan bimbingan sesuai yang dipersyaratkan dalam Pedoman Laporan Akhir & Tugas Akhir minimum sepuluh kali bimbingan sebelum menandatangani lembar bimbingan ini. Lembar pembimbingan LA/TA ini harus dilampirkan dalam Laporan LA/TA.



KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET DAN TEKNOLOGI  
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA  
Jalan Srijaya Negara, Palembang 30139  
Telp. 0711-353414 Fax. 0711-355918  
Website : www.polisriwijaya.ac.id E-mail : info@polsri.ac.id



## BIMBINGAN LAPORAN AKHIR/TUGAS AKHIR

Nama : MUHAMMAD FAJAR RAMADHAN.....  
NIM : 062030200104.....  
Jurusan/Program Studi : DIII TEKNIK MESIN.....  
Judul Laporan LATA : Rancang Bangun Alat Bantu Pemotong Batsi (Penguji).....  
Pembimbing : EKA SATHIA M, B. Eng. : Dipl. Eng. E.P.....

No.	Tanggal	Uraian Bimbingan	Tanda Tangan Pembimbing
1.	05/3/2023	- Pembuatan lembar kesepakatan bimbingan	
2.	16/3/2023	- Pengajian judul Tugas Akhir	
3.	06/04/2023	- Pengajian gambar	
4.	06/04/2023	- Pengajian Proposal	
5.	13/04/2023	- ACC Proposal	
6.	17/04/2023	- Pengajian BAB I	
7.	20/04/2023	ACC BAB I	
8.	21/04/2023	Pengajian BAB II	
9.	08/06/2023	ACC BAB II	
10.	15/06/2023	Pengajian BAB III	

Mengetahui,  
Ketua Jurusan/KPS,

(Ir. Saiful Effendi, M.T.)  
NIP. 196309121989031005

Palembang, 28 Juli 2023  
Pembimbing Akademik

(H. YAHYA, S.T., M.T.)  
NIP. 196010101989031003

### Catatan:

Ketua Jurusan/Ketua Program Studi & PA harus memeriksa jumlah pelaksanaan bimbingan sesuai yang dipersyaratkan dalam Pedoman Laporan Akhir & Tugas Akhir minimum sepuluh kali bimbingan sebelum menandatangani lembar bimbingan ini. Lembar pembimbingan LATA ini harus dilampirkan dalam Laporan LATA.





KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN, RISET DAN TEKNOLOGI  
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA  
Jalan Srijaya Negara, Palembang 30139  
Telp. 0711-353414 Fax. 0711-355918  
Website : www.polisriwijaya.ac.id E-mail : info@polsri.ac.id



### BIMBINGAN LAPORAN AKHIR/TUGAS AKHIR

Nama : MUKHAMMAD FAJAR RAMADHAN.....  
NIM : 062030200704.....  
Jurusan/Program Studi : DIII - TEKNIK MESIN.....  
Judul Laporan LA/TA : Rancang Bangun Alat Bantu Pembuat Boks (Pengujian)  
Pembimbing : EKA SATRIA M, B. Eng. Dipl. Eng. EP

No.	Tanggal	Uraian Bimbingan	Tanda Tangan Pembimbing
1.	22/06/2023	ACC BAB III	
2.	29/06/2023	Pengujian BAB IV	
3.	6/07/2023	ACC BAB IV	
4.	13/07/2023	Pengujian BAB V	
5.	28/07/2023	ACC BAB V	
6.	28/07/2023	Di rekomendasikan sidang	
7.			
8.			
9.			
10.			

Mengetahui,  
Ketua Jurusan/KPS,

(Ir. Saiful Effendi, M.T.)  
NIP. 196309121989031005

Palembang, 28 Juli 2023  
Pembimbing Akademik

(H. YAKMA S.T., M.T.)  
NIP. 196010101989031003

**Catatan:**

Ketua Jurusan/Ketua Program Studi & PA harus memeriksa jumlah pelaksanaan bimbingan sesuai yang dipersyaratkan dalam Pedoman Laporan Akhir & Tugas Akhir minimum sepuluh kali bimbingan sebelum menandatangani lembar bimbingan ini. Lembar pembimbingan LA/TA ini harus dilampirkan dalam Laporan LA/TA.







KEMENTERIAN PENDIDIKAN, KEBUDAYAAN,  
RISET, DAN TEKNOLOGI  
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA  
JURUSAN TEKNIK MESIN

Jalan Srijaya Negara Bukit Besar Palembang 30139  
Telepon. 0711-353414 fax. 0711-355918

Website : www.polsri.ac.id E-mail : info@polsri.ac.id

PELAKSANAAN REVISI LAPORAN AKHIR

Mahasiswa berikut,

Nama : MUHAMMAD FAJAR RAMADHAN  
NPM : 062030700789  
Jurusan/Program Studi : TEKNIK MESIN / DIII TEKNIK MESIN  
Judul Laporan Akhir : RANCANG BANGUN ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO  
DI INDUSTRI RUMAH TANGGA (PENGUJIAN)

Telah melaksanakan revisi terhadap Laporan Akhir yang diujikan pada hari SELASA tanggal 8 bulan AGUSTUS tahun 2023. Pelaksanaan revisi terhadap Laporan Akhir tersebut telah disetujui oleh Dosen Penguji yang memberikan revisi:

No.	Komentar	Nama Dosen Penguji *)	Tanggal	Tanda Tangan
		Siproni, S.T., M.T	28/8 23	
	Ada ada revisi	Indra HB, S.T., M.T	29/8-23	
	Tidak ada revisi	Ahmad Junaidi, S.T., M.T	29/8 23	
	Ace	Drs. Soegeng Witjahjo, S.T., M.T	22/8-23	
	uu	Taufikurrahman, S.T., M.T	25/8 23	

Palembang, 25 Agustus 2023

Ketua Penguji \*\*),

(Ahmad Junaidi, S.T., M.T)  
NIP. 196607111990031001

Catatan:

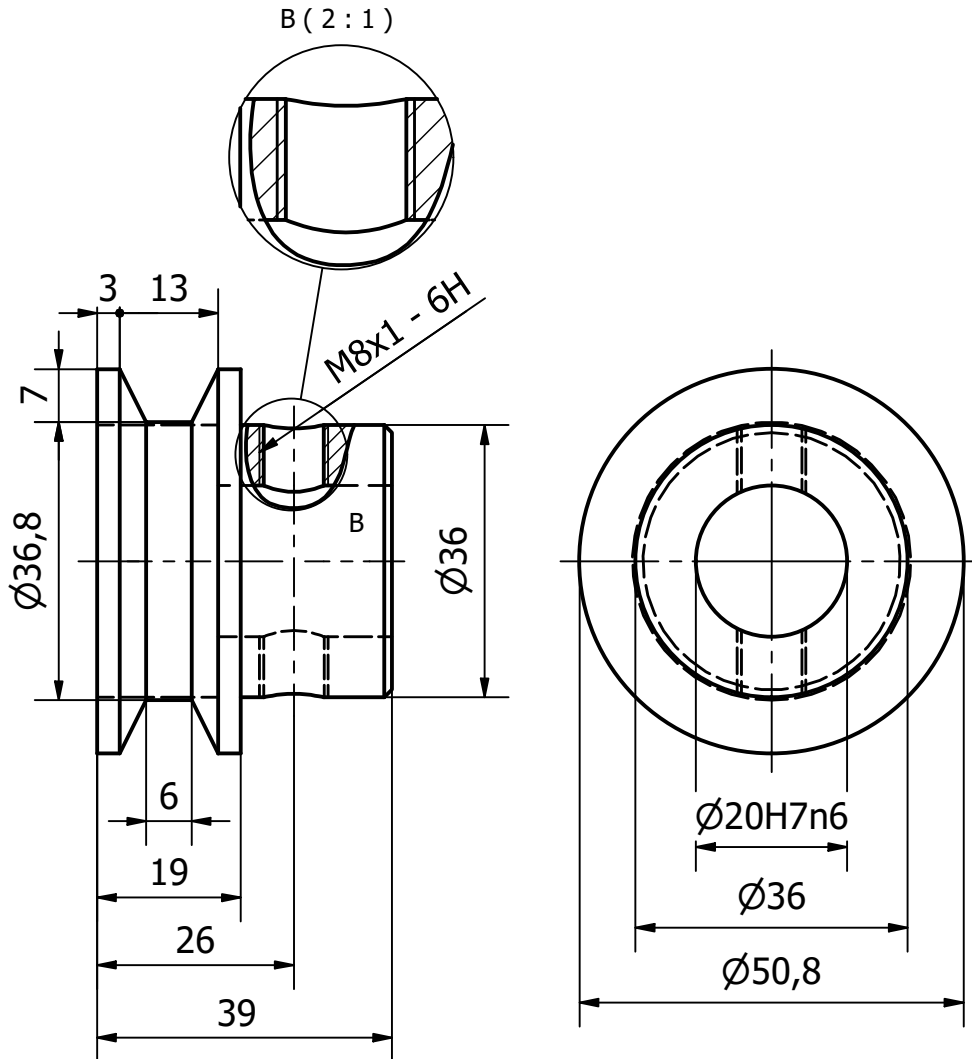
\*) Dosen penguji yang memberikan revisi saat ujian laporan akhir.

\*\*\*) Dosen penguji yang ditugaskan sebagai Ketua Penguji saat ujian LA.

Lembaran pelaksanaan revisi ini harus dilampirkan dalam Laporan Akhir.

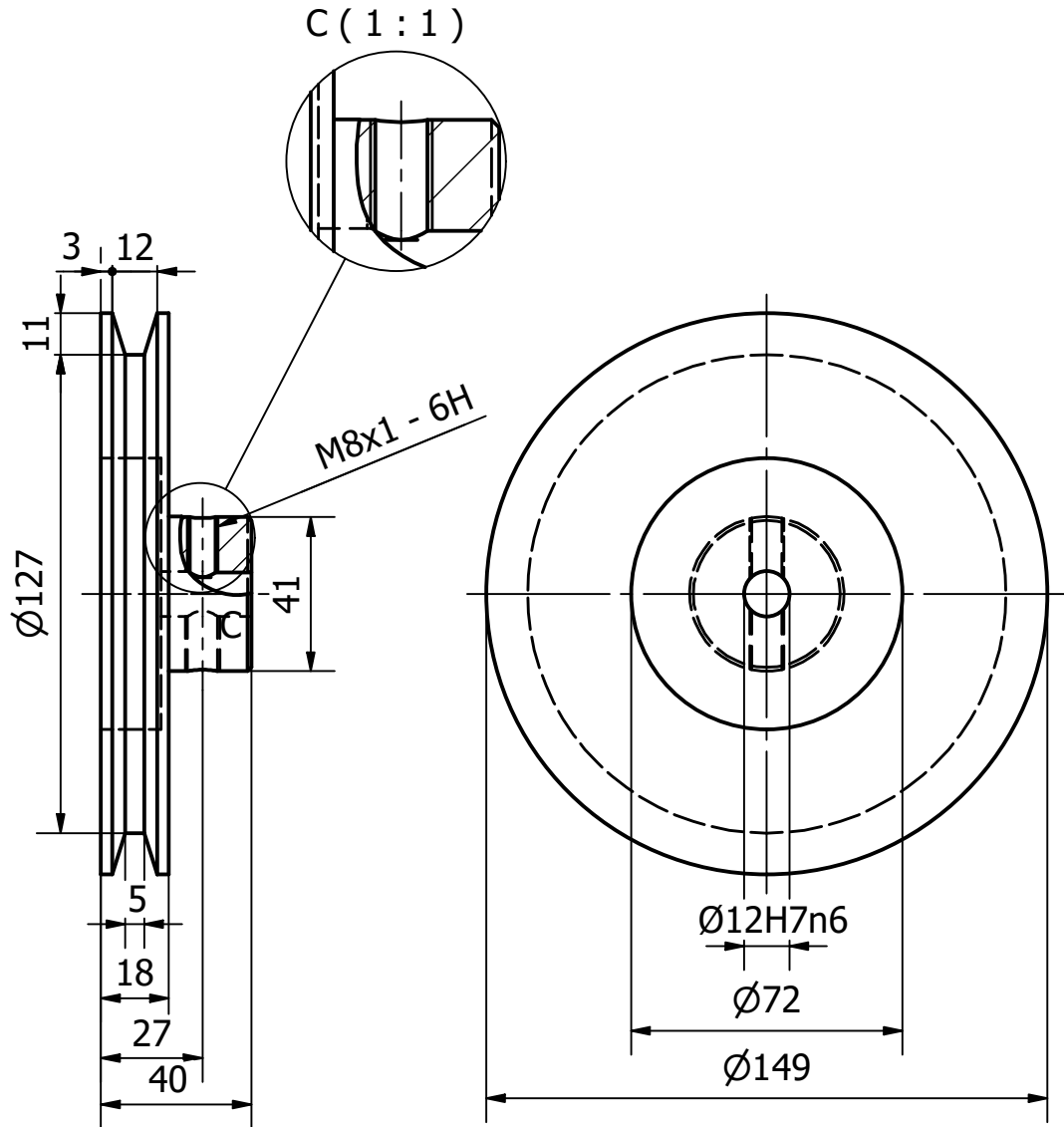


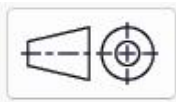
NO.3  $\sqrt{\text{N8}}^{\text{CASTING}}$   
 Tol $\pm$ 0,2



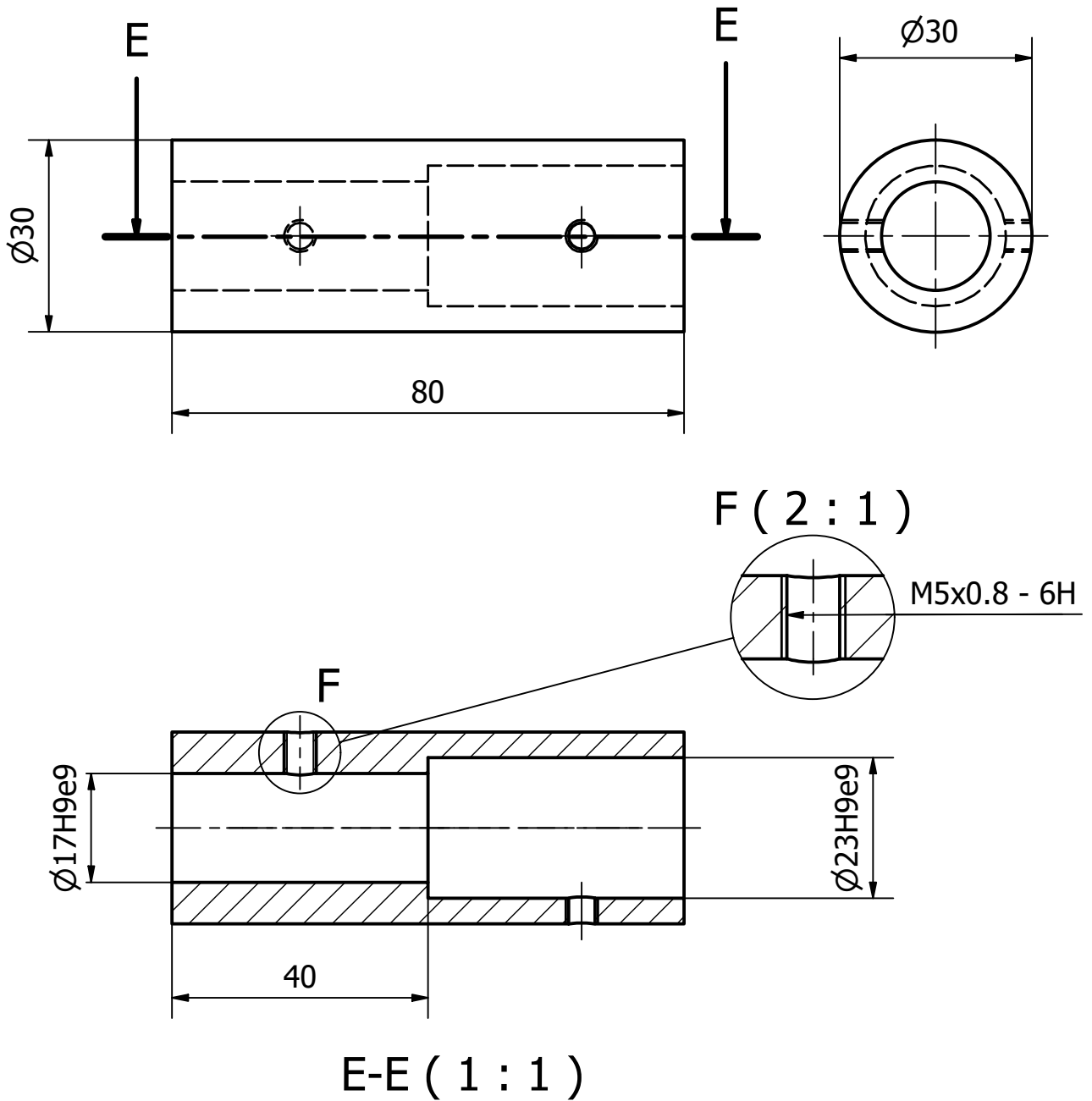
		1	PULLEY MOTOR BAKAR	3	ALUMUNIUM	Ø55 x 45	DIBUAT			
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN			
III	II	I	PERUBAHAN:							
			<b>PULLEY MOTOR BAKAR</b>			SKALA	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023	
						1:1	DIPERIKSA	PENGUJI		
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.01/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO				

NO.4  $\sqrt{N8}$   $\frac{\text{CASTING}}{\text{Tol} \pm 0,2}$



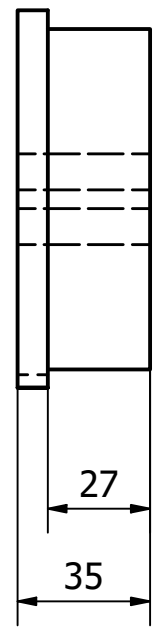
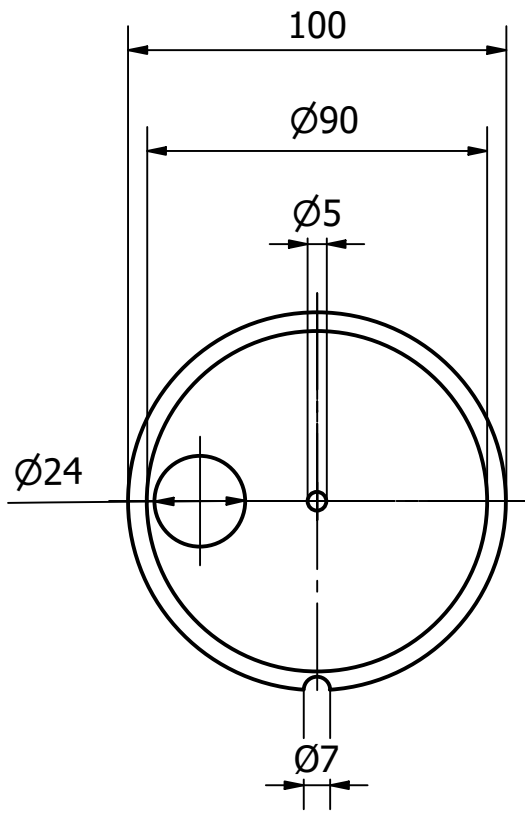
		1	PULLEY GEARBOX	4	ALUMUNIUM	Ø155 x 45	DIBUAT			
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN			
III	II	I	PERUBAHAN:							
<b>PULLEY GEARBOX</b>						SKALA	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023	
						1:2	DIPERIKSA	PENGUJI		
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.02/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO				

NO.7  $\nabla$  N8  $\frac{\text{BUBUT}}{\text{Tol} \pm 0,2}$



		1	POROS PENYAMBUNG	7	BAJA	$\varnothing 35 \times 95 \times 20$	Di bubut		
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN		
III	II	I	PERUBAHAN:						
POROS PENYAMBUNG						SKALA	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023
						1:1	DIPERIKSA	PENGUJI	
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.03/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO			

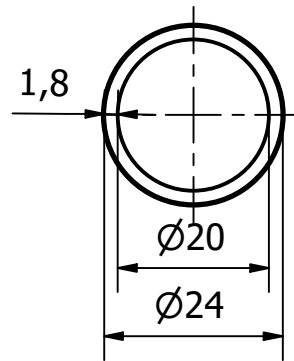
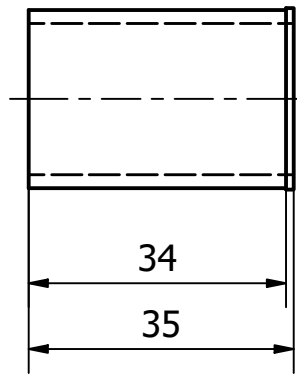
NO. 9  $\nabla$  N8  $\frac{B0R}{Tol\pm 0,2}$   $\nabla$  N8  $\frac{BUBUT}{Tol\pm 0,2}$



		1	TUTUP <i>HOUSING</i> ADONAN	9	NYLON	300 x 300 x 50	DIBUAT		
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN		
III	II	I	PERUBAHAN:						
			<b>TUTUP <i>HOUSING</i> ADONAN</b>			SKALA	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023
						1:1	DIPERIKSA	PENGUJI	
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.04/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO			

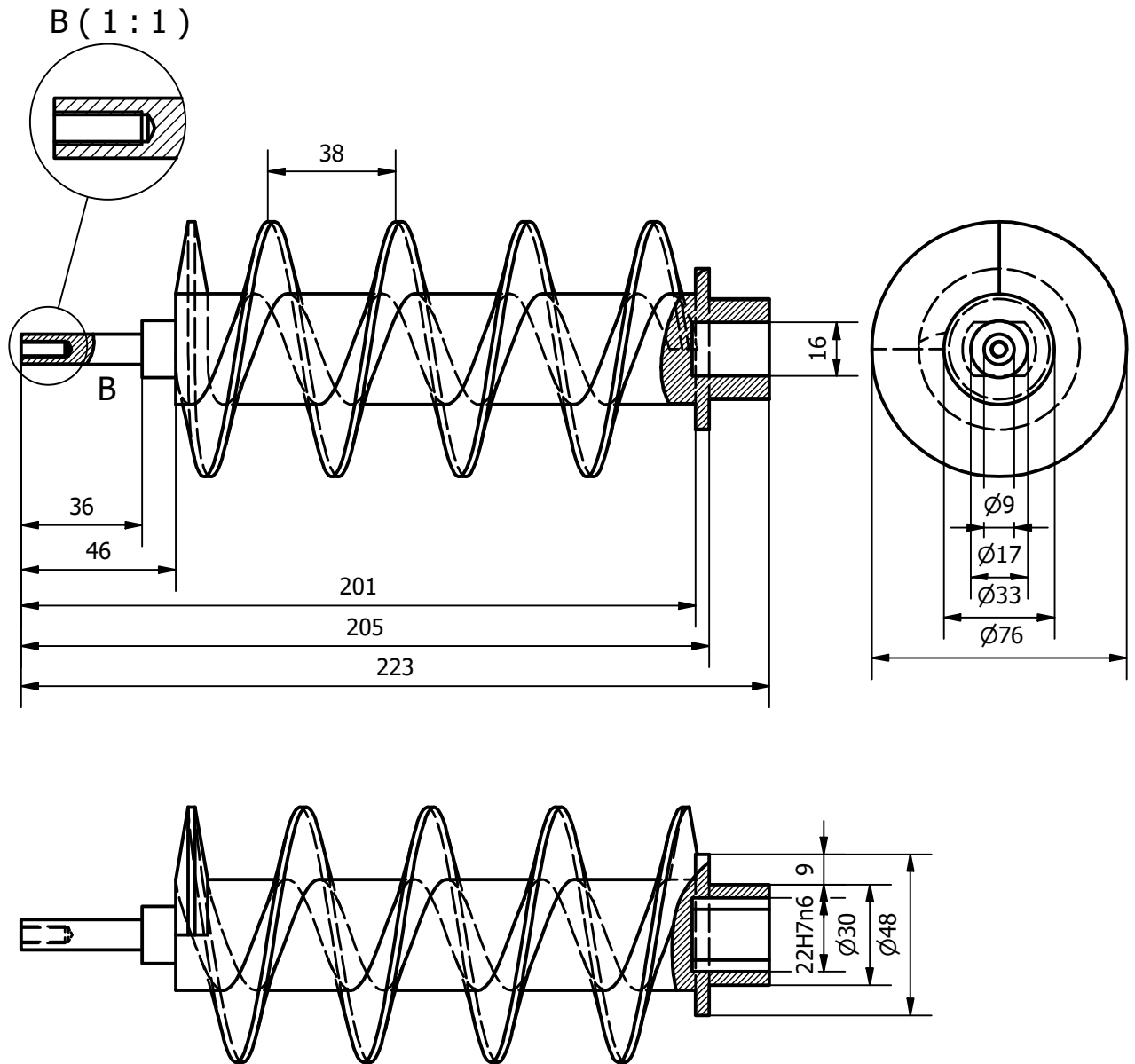


No. 10  $\nabla$ <sup>N8</sup> BOR Tol $\pm$ 0,2  $\nabla$ <sup>N8</sup> BUBUT Tol $\pm$ 0,2



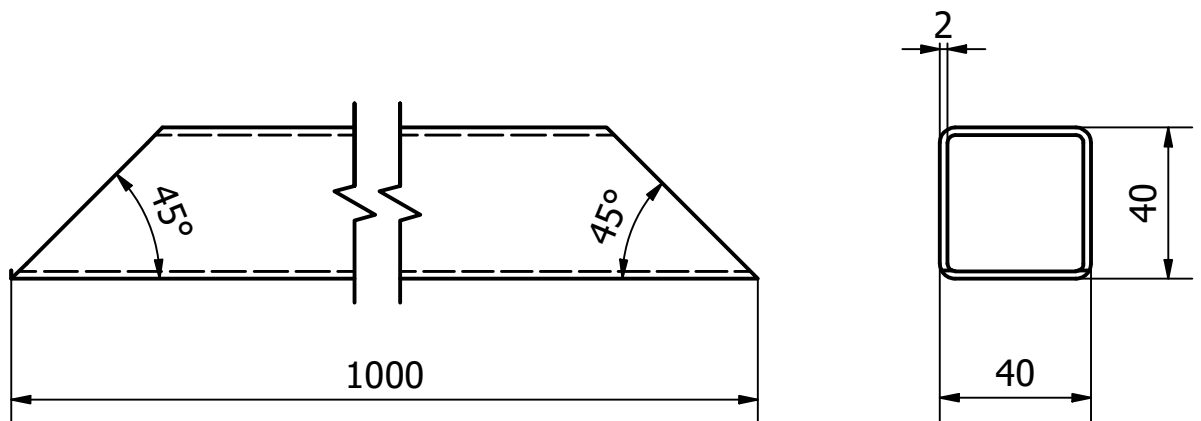
		1	MOLDING CETAKAN BAKSO	10	NYLON	40 x 40 x 50	DIBUAT			
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN			
III	II	I	PERUBAHAN:							
			<b>MOLDING CETAKAN BAKSO</b>			SKALA	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023	
						1:1	DIPERIKSA	PENGUJI		
			POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA			DRAME: NO.5/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO				

NO.16  $\sqrt{N8}$  CASTING  
Tol $\pm$  0,3



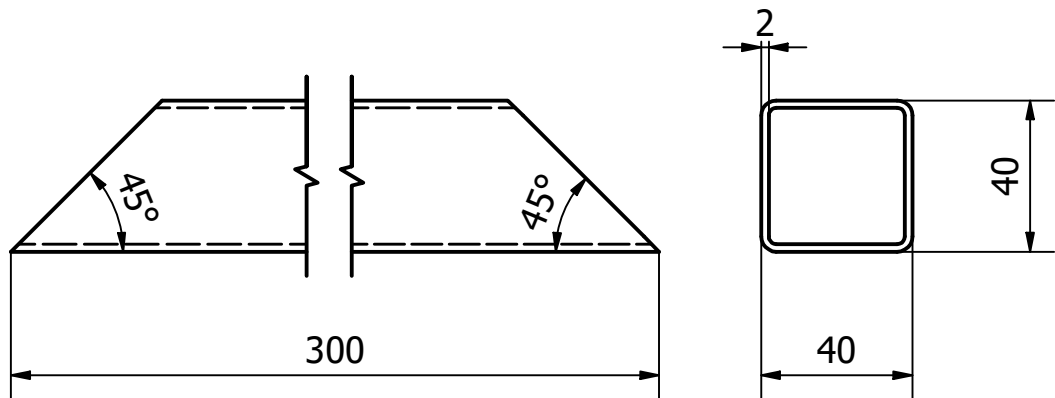
		1	SCREW	16	ALUMUNIUM	$\phi 76 \times 223$	DIBUAT			
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN			
III	II	I	PERUBAHAN:							
			<i>Screw</i>							
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.06/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO				

No. 11.a  $\sqrt{\text{N8}} \begin{matrix} \text{GERINDA} \\ \text{Tol. } \pm 0,5 \end{matrix}$



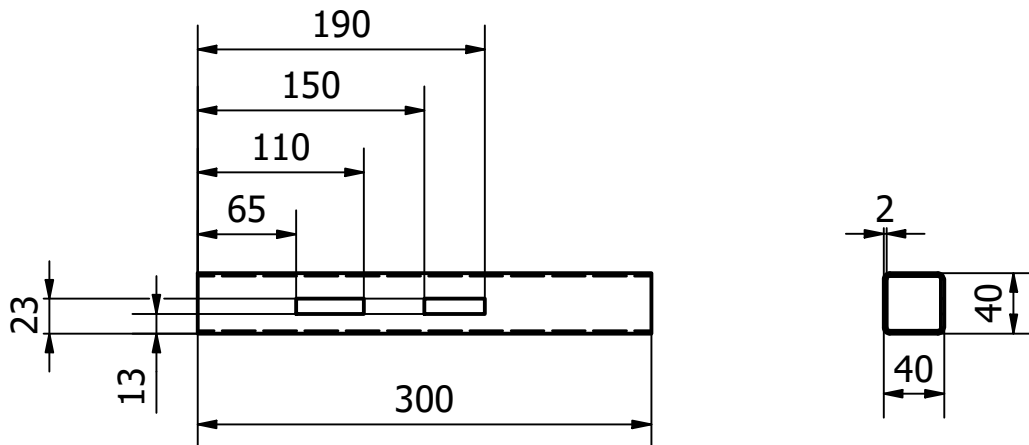
		2	BESI PANJANG RANGKA BAWAH	11.a	AISI 1045	1005 x 40 x 40	DIBUAT		
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN		
III	II	I	PERUBAHAN:						
			<b>BESI PANJANG RANGKA BAWAH</b>			SKALA	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023
						1:2	DIPERIKSA	PENGUJI	
			POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA			DRAME: NO.07/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO			

NO.11.b  $\sqrt{N8}$  GERINDA  
Tol $\pm$ 0,5



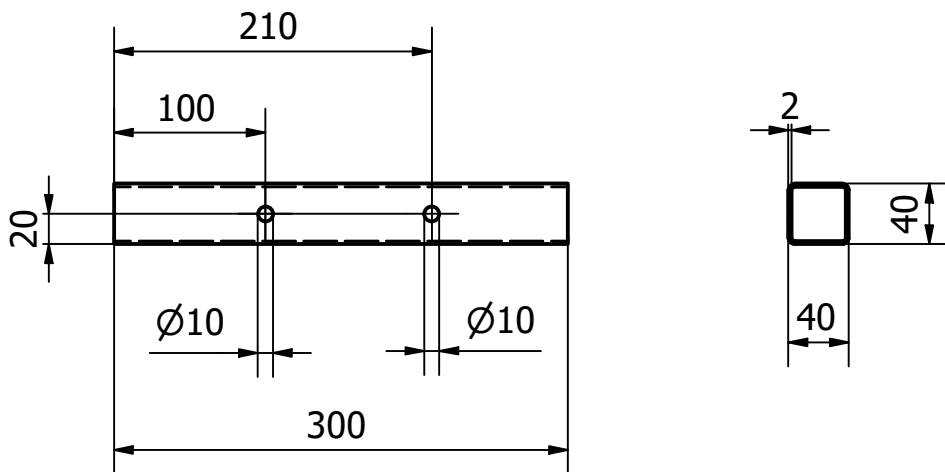
		3	BESI PENGHUBUNG RANGKA TIANG	11.b	AISI 1045	305 x 40 x 40	DIBUAT	
JUMLAH		NAMA BAGIAN		NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN	
III	II	I	PERUBAHAN:					
			BESI PENGHUBUNG RANGKA TIANG			SKALA 1:2		
			POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA			DRAME: NO.08/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO		

NO. 11.c  $\sqrt{N8}$  GERINDA  
Tol  $\pm 0,5$



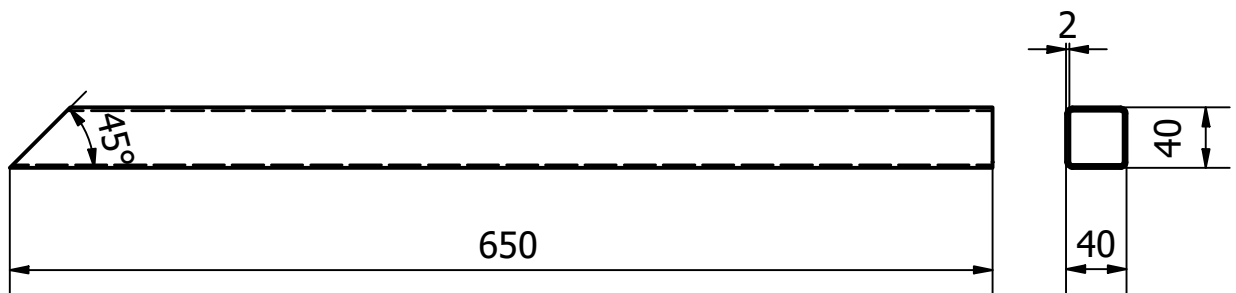
		2	DUDUKAN MOTOR BAKAR	11.c	AISI 1045	305 x 40 x 40	DIBUAT	
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN	
III	II	I	PERUBAHAN:					
			DUDUKAN MOTOR BAKAR			SKALA 1:5		
			POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA			DRAME: NO.09/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO		

NO. 11.d  $\sqrt{N8}$  GERINDA Tol  $\pm 0,5$   $\sqrt{N8}$  BOR Tol  $\pm 0,2$



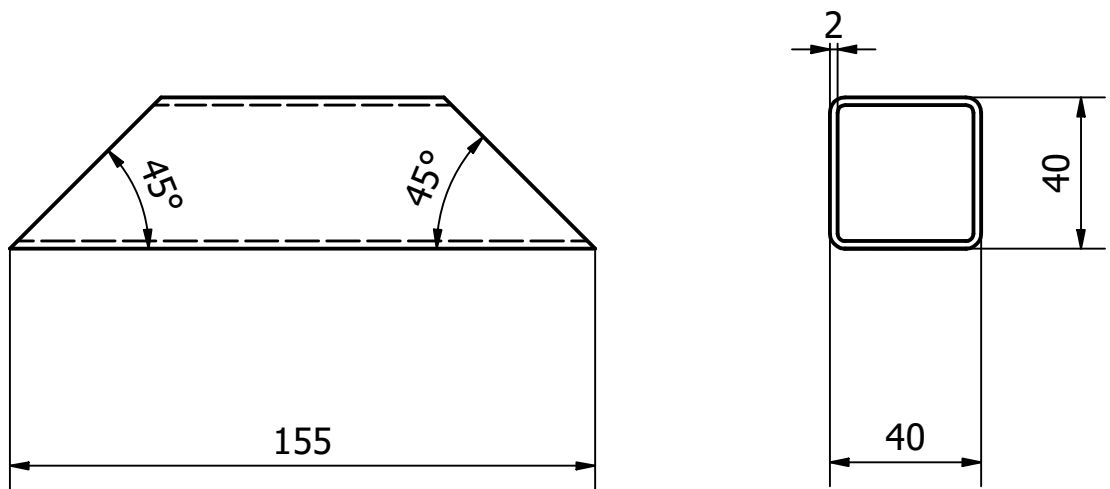
		1	DUDUKAN <i>GEARBOX</i>	11.d	AISI 1045	305 x 40 x 40	DIBUAT		
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN		
III	II	I	PERUBAHAN:						
			<b>DUDUKAN <i>GEARBOX</i></b>			SKALA	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023
						1:5	DIPERIKSA	PENGUJI	
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.10/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO			

NO. 11.e  $\sqrt{N8}$  GERINDA  
Tol  $\pm 0,5$



		6	BAJA TIANG PENYANGGA	11.e	AISI 1045	655 x 40 x 40	DIBUAT			
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN			
III	II	I	PERUBAHAN:							
			BAJA TIANG PENYANGGA			SKALA 1:5	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023	
							DIPERIKSA	PENGUJI		
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.11/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO				

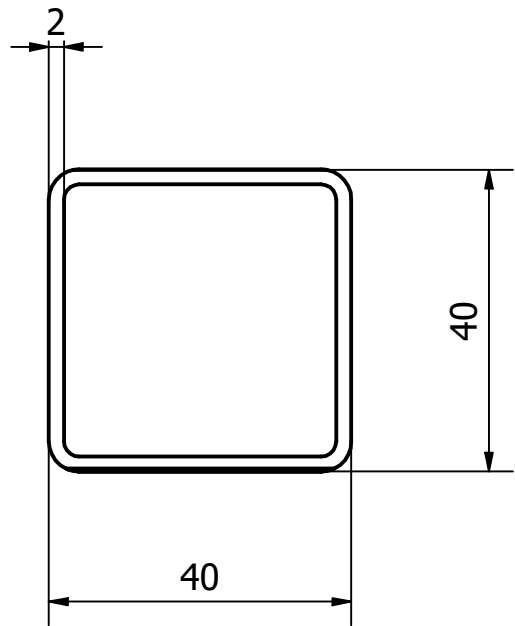
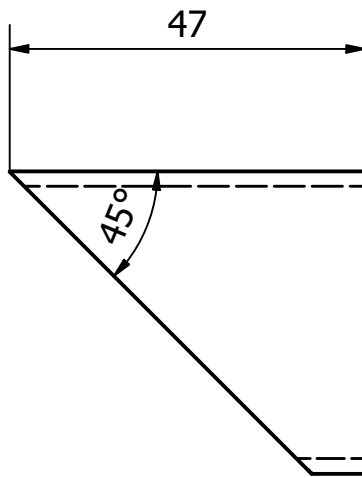
No. 11.f  $\sqrt{\text{N8}}$  GERINDA  
Tol.  $\pm 0,5$



		1	DUDUKAN <i>GEARBOX</i>	11.f	<i>AISI</i> 1045	160 x 40 x 40	DIBUAT		
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN		
III	II	I	PERUBAHAN:						
			<b>DUDUKAN <i>GEARBOX</i></b>			SKALA	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023
						1:2	DIPERIKSA	PENGUJI	
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.12/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO			

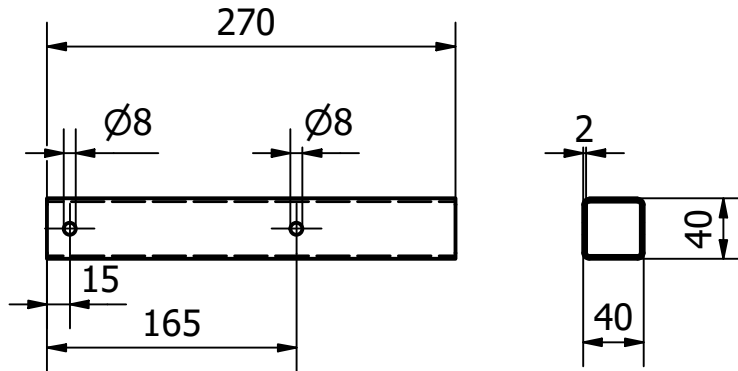


NO. 11.g  $\sqrt{\text{N8}}$  GERINDA  
Tol  $\pm 0,5$



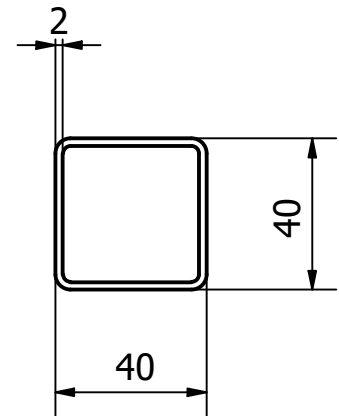
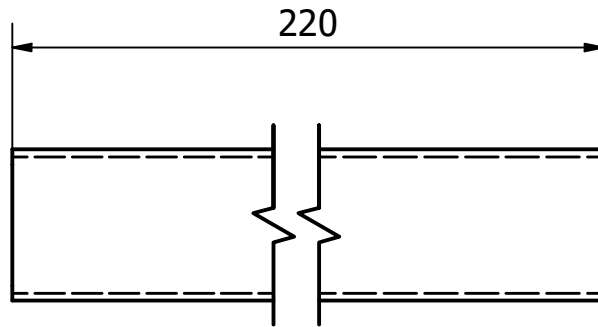
		2	BESI PENYAMBUNG KERANGKA TIANG 2 DAN 3	11.g	AISI 1045	50 x 40 x 40	DIBUAT			
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN			
III	II	I	PERUBAHAN:							
			<b>BESI PENYAMBUNG KERANGKA TIANG 2 DAN 3</b>			SKALA 1:1	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023	
							DIPERIKSA	PENGUJI		
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.13/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO				

NO. 11.h  $\nabla$  N8  $\sqrt{\text{GERINDA Tol } \pm 0,5}$   $\nabla$  N8  $\sqrt{\text{BOR Tol } \pm 0,2}$



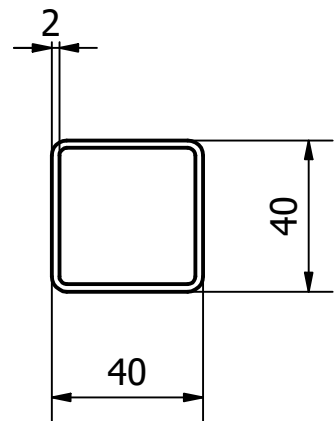
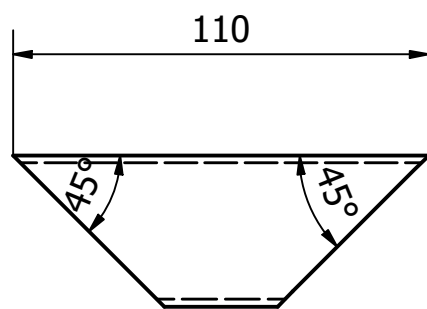
		2	DUDUKAN HOUSING ADONAN	11.h	AISI 1045	275 x 40 x 40	DIBUAT			
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN			
III	II	I	PERUBAHAN:							
			<p style="text-align: center;"><b>DUDUKAN <i>HOUSING</i> ADONAN</b></p>			SKALA				
									1:5	DIPERIKSA
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.14/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO				

NO.11.i  $\sqrt{\text{N8}} \frac{\text{GERINDA}}{\text{Tol } \pm 0,5}$

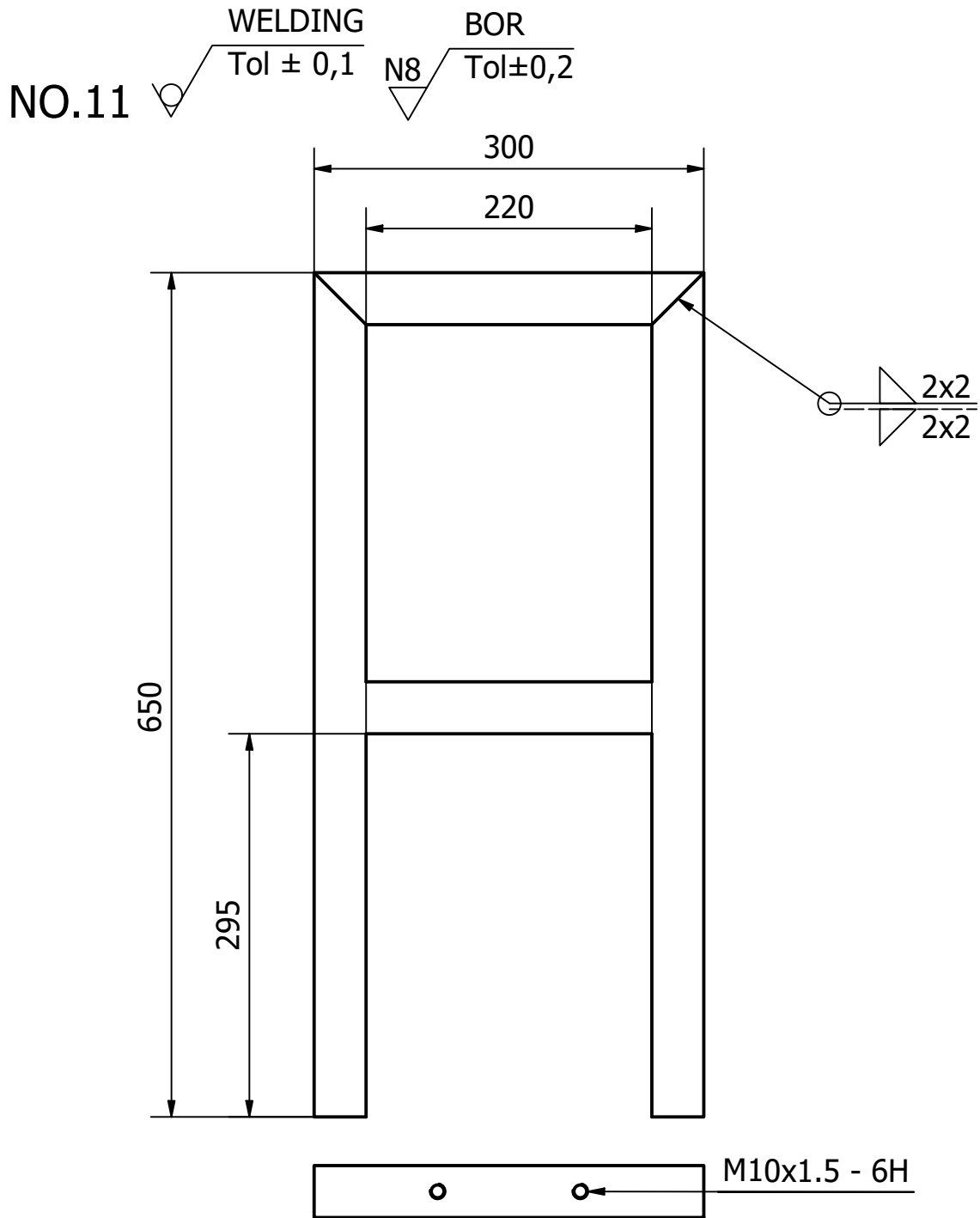


		3	SKUR KERANGKA	11.i	AISI 1045	225 x 40 x 40	DIBUAT			
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN			
III	II	I	PERUBAHAN:							
			SKUR KERANGKA			SKALA 1:1	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023	
							DIPERIKSA	PENGUJI		
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.15/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO				

NO. 11.j  $\sqrt{N8}$  GERINDA  
Tol  $\pm 0,5$



		2	SKUR KERANGKA TIANG PENYANGGA 2 DAN 3	11.j	AISI 1045	115 x 40 x 40	DIBUAT			
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN			
III	II	I	PERUBAHAN:							
			<b>SKUR KERANGKA TIANG PENYANGGA 2 DAN 3</b>			SKALA 1:2	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023	
							DIPERIKSA	PENGUJI		
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.16/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO				

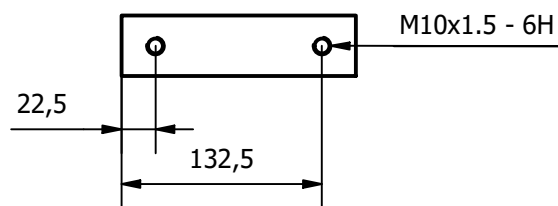
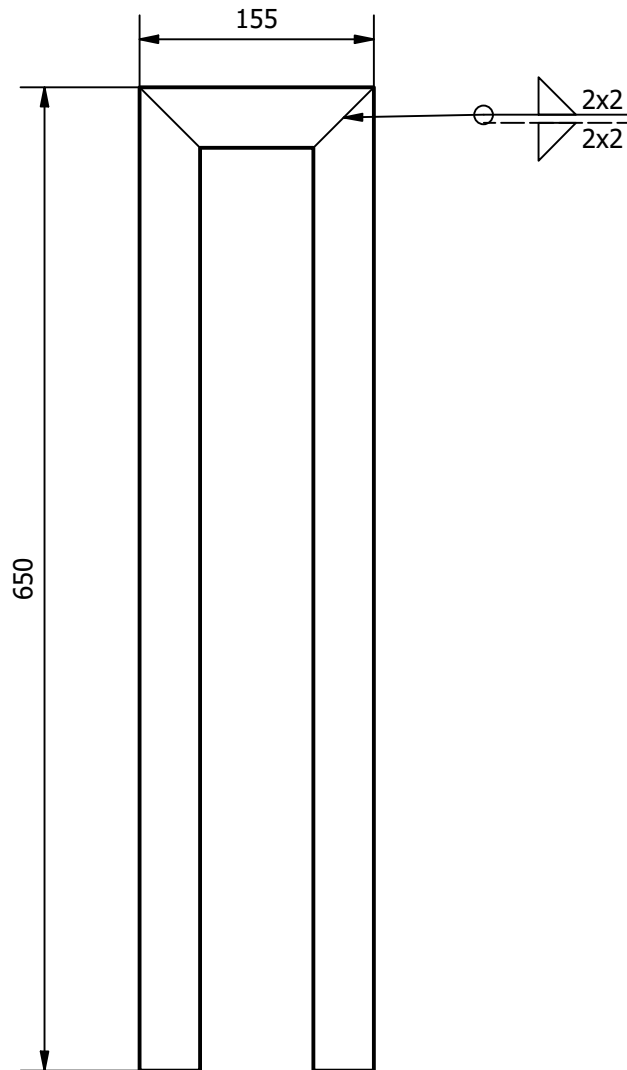


		1	SKUR KERANGKA	11.i	AISI 1045	225 x 40 x 40	DIBUAT		
		1	BAJA TIANG PENYANGGA	11.e	AISI 1045	655 x 40 x 40	DIBUAT		
		1	DUDUKAN <i>GEARBOX</i>	11.d	AISI 1045	305 x 40 x 40	DIBUAT		
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN		
III	II	I	PERUBAHAN:						
RANGKA DUDUKAN GEARBOX						SKALA	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023
						1:5	DIPERIKSA	PENGUJI	
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.17/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO			

No.11

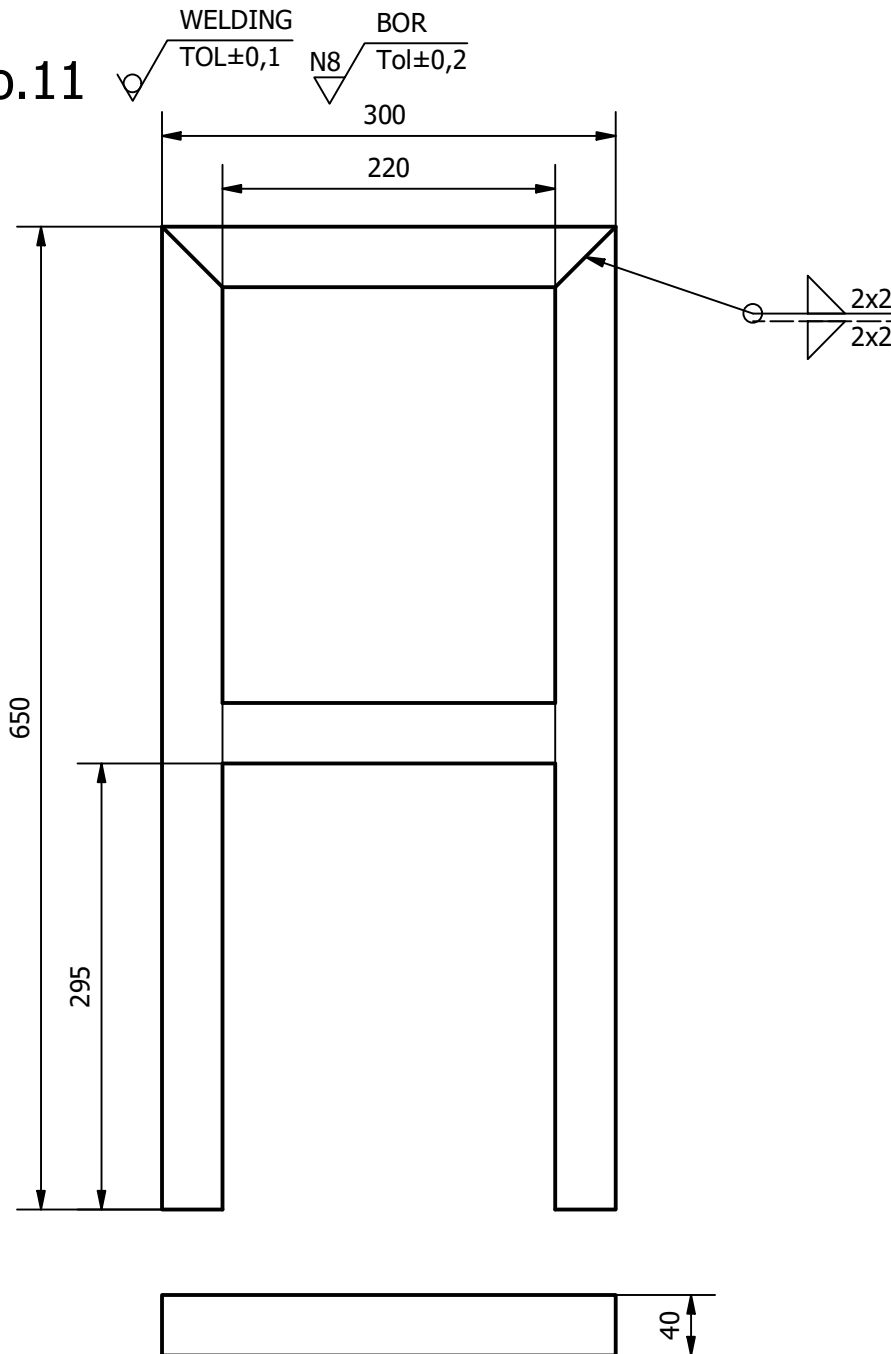
WELDING  
TOL±0,1

BOR  
N8 Tol±0,2




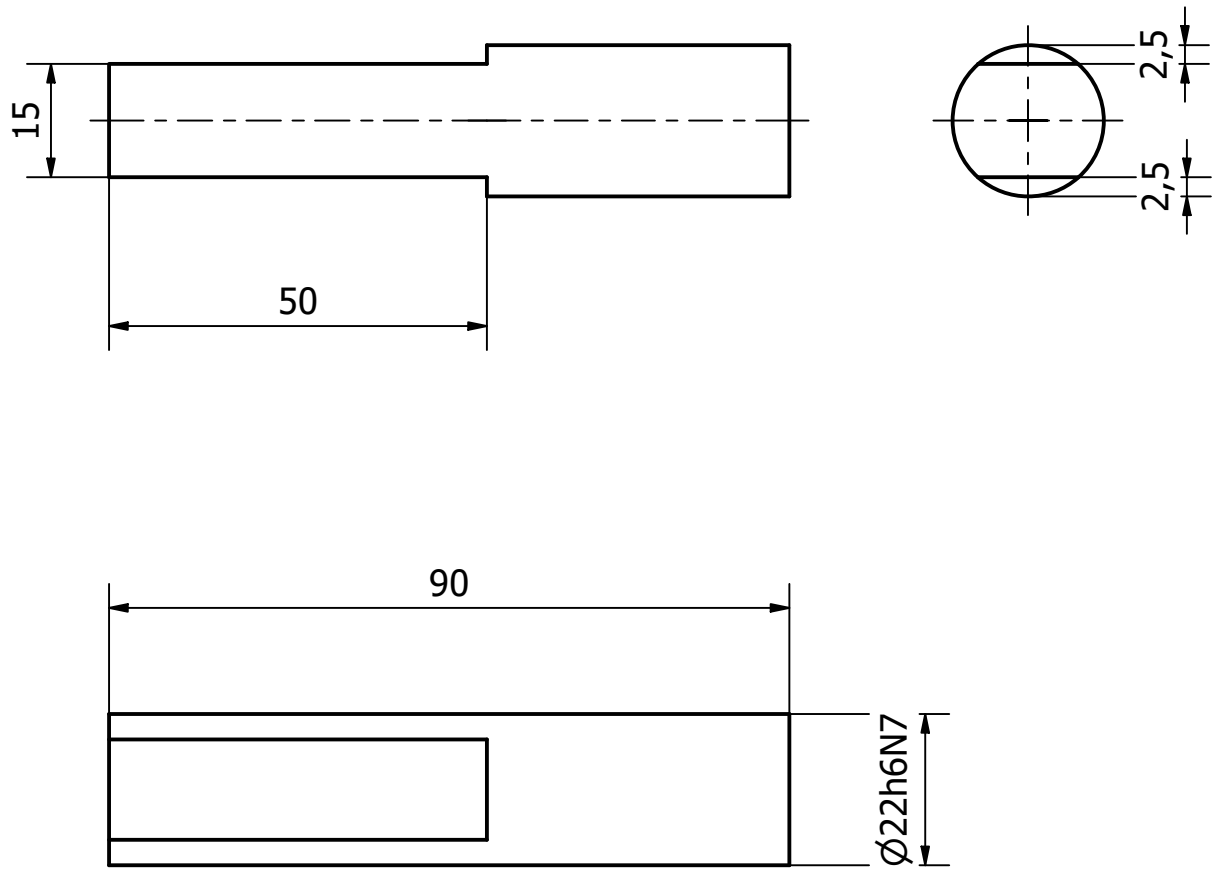
		1	DUDUKAN <i>GEARBOX</i>	11.f	<i>AISI</i> 1045	160 x 40 x 40	DIBUAT		
		2	BAJA TIANG PENYANGGA	11.e	<i>AISI</i> 1045	655 x 40 x 40	DIBUAT		
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN		
III	II	I	PERUBAHAN:						
			<b>RANGKA DUDUKAN GEARBOX</b>			SKALA	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023
						1:5	DIPERIKSA	PENGUJI	
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.18/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO			

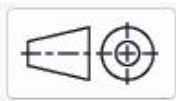
No.11



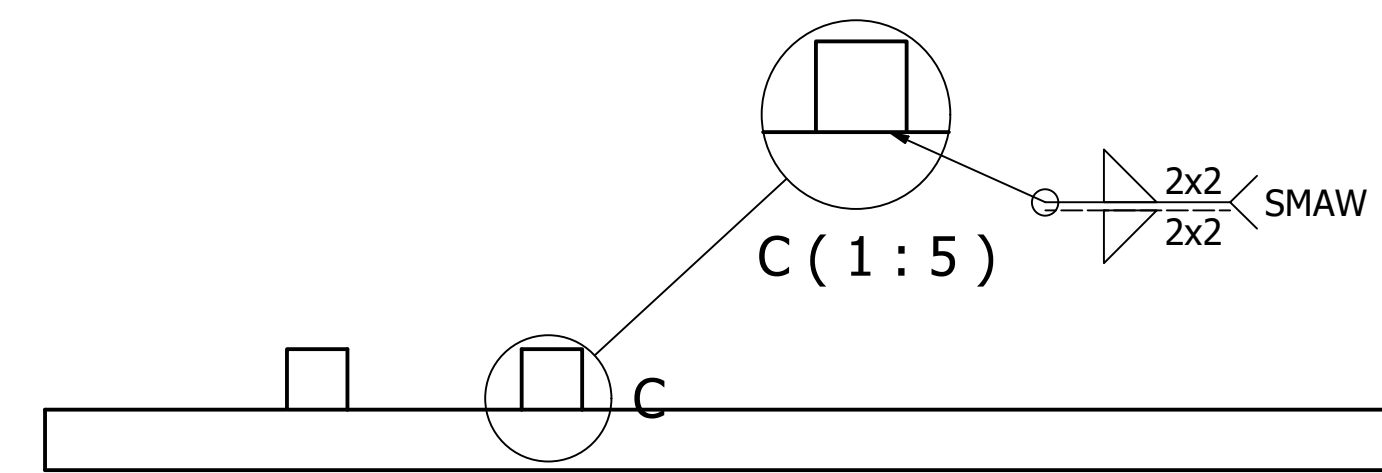
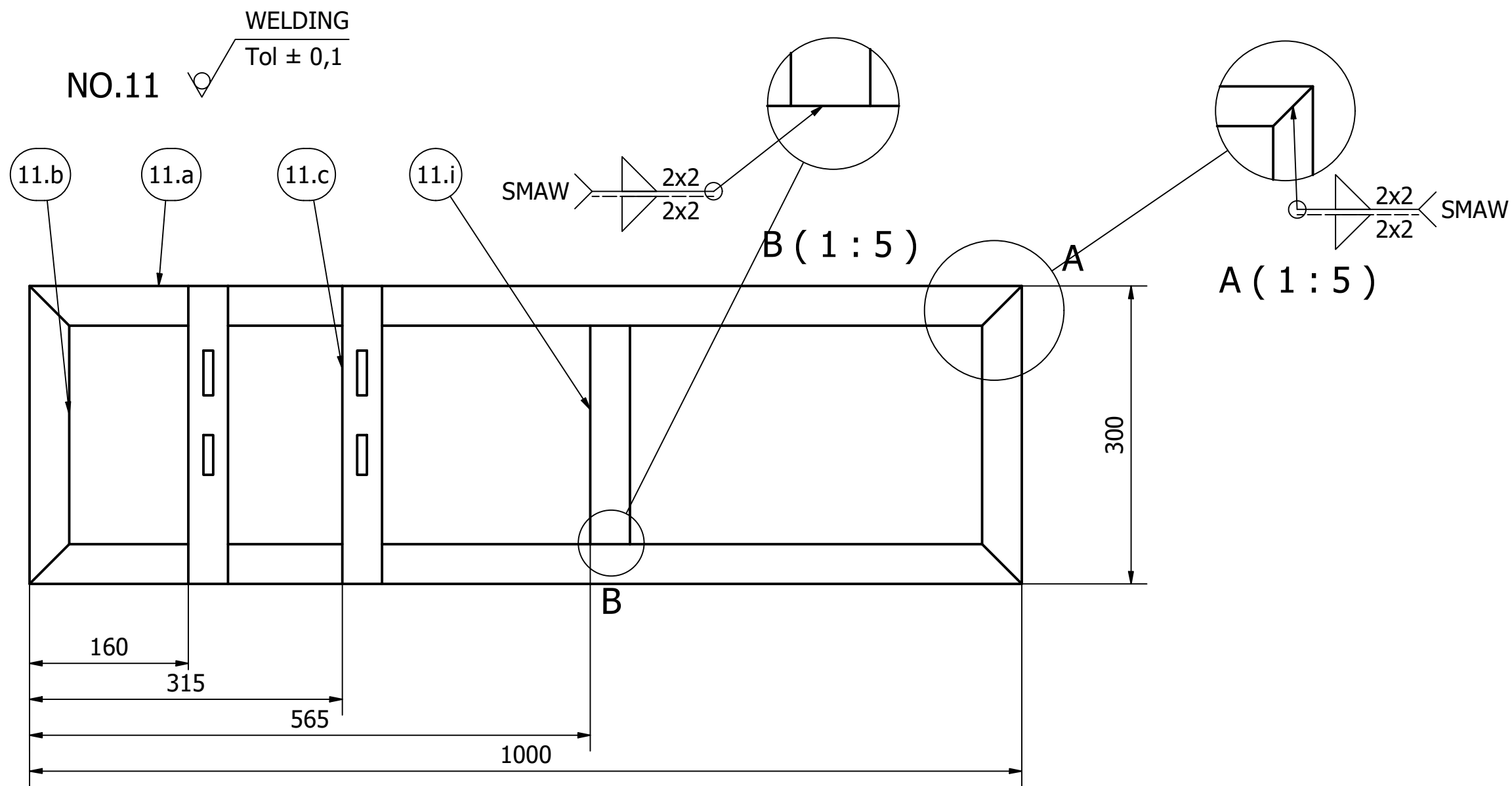
		1	SKUR KERANGKA	11.i	AISI 1045	225 x 40 x 40	DIBUAT	
		1	BAJA TIANG PENYANGGA	11.e	AISI 1045	655 x 40 x 40	DIBUAT	
		1	DUDUKAN <i>GEARBOX</i>	11.d	AISI 1045	305 x 40 x 40	DIBUAT	
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN	
III	II	I	PERUBAHAN:					
			<b>RANGKA DUDUKAN GEARBOX</b>			SKALA 1:5	DIGAMBAR TIM 07/07/2023  DIPERIKSA PENGUJI	
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.19/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO		

NO.17  **BUBUT**  
Tol  $\pm 0,2$




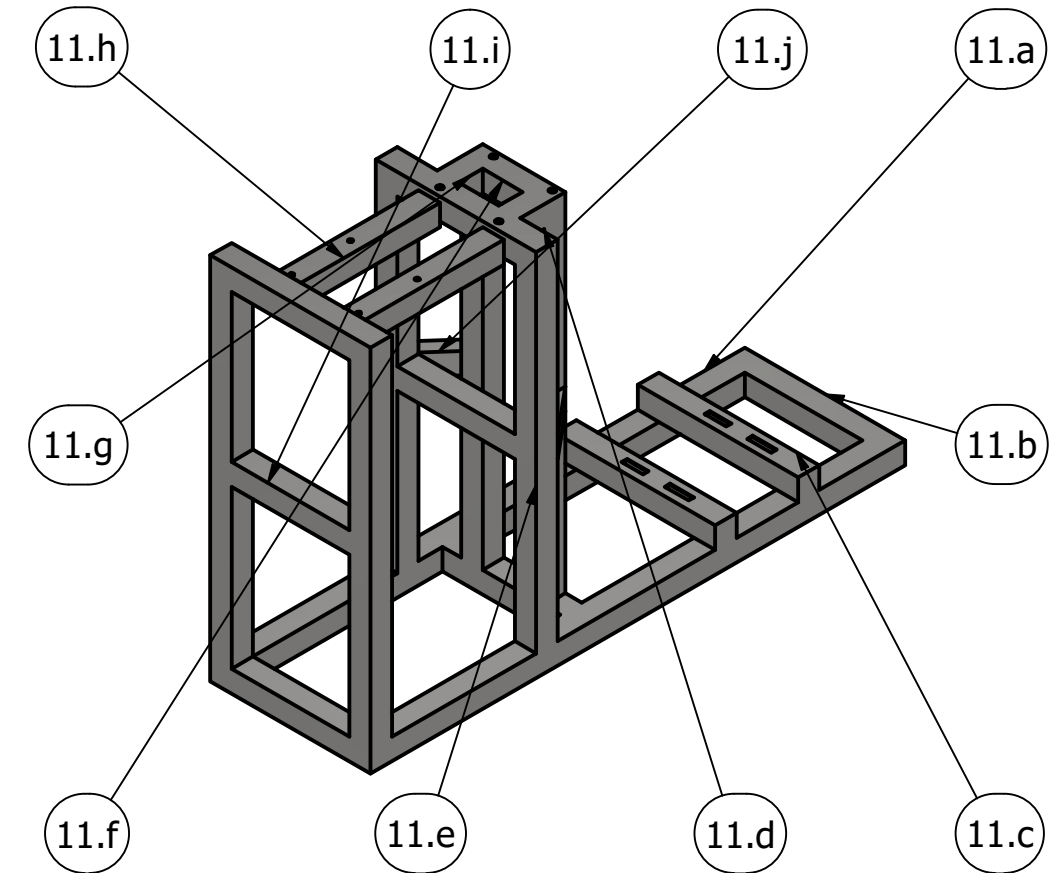
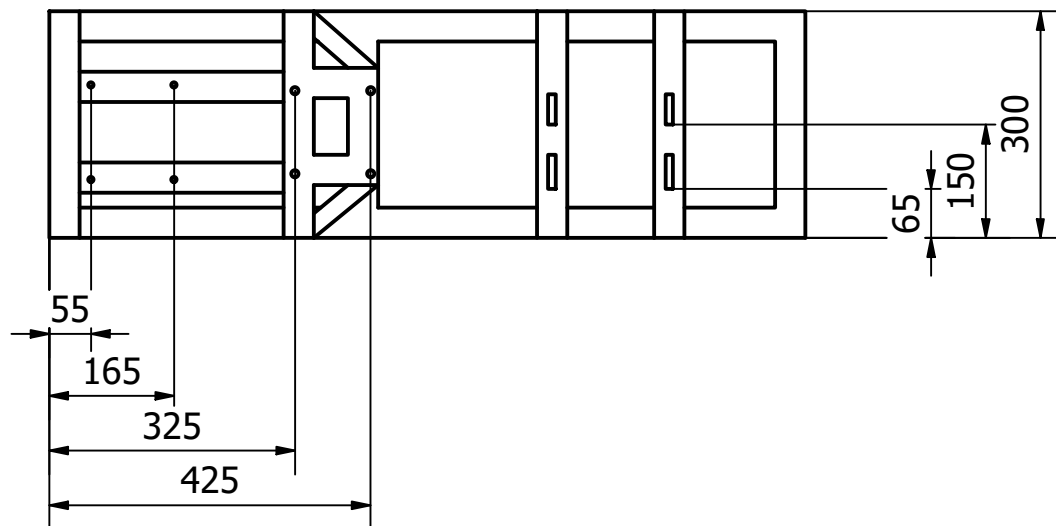
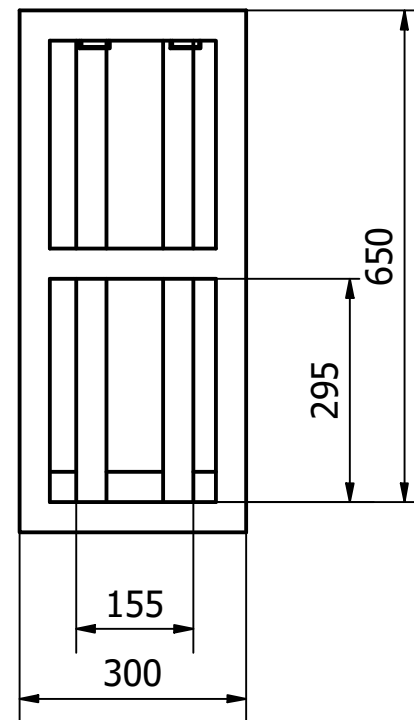
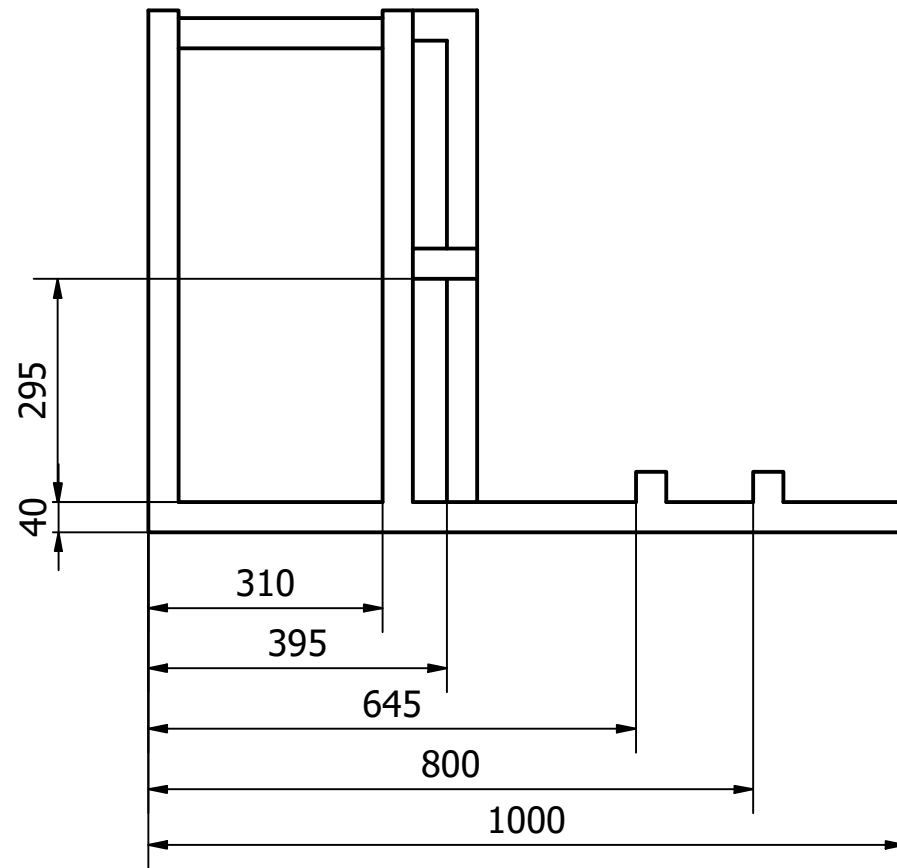
		1	POROS PADA <i>HOUSING</i>	17	BAJA PEJAL	$\varnothing 23 \times 91 \times 16$	DIBUBUT		
JUMLAH			NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN		
III	II	I	PERUBAHAN:						
			<b>POROS PADA <i>HOUSING</i></b>			SKALA	DIGAMBAR	TIM	07/07/2023
						1:2	DIPERIKSA	PENGUJI	
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.23/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO			





		3	SKUR KERANGKA	11.i	AISI 1045	223 x 40 X 40	DIBUAT	
		2	DUDUKAN MOTOR BAKAR	11.c	AISI 1045	305 x 40 x 40	DIBUAT	
		3	BESI PENGHUBUNG RANGKA TIANG	11.b	AISI 1045	305 x 40 x40	DIBUAT	
		2	BESI PANJANG RANGKA BAWAH	11.a	AISI 1045	1005 x 40 x 40	DIBUAT	
JUMLAH		NAMA BAGIAN		NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN	
III	II	I	PERUBAHAN:					
<b>RANGKA BAGIAN BAWAH</b>						SKALA 1:5	DIGAMBAR TIM 07/07/2023	
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA						DRAME: NO.20/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO		

No.11  WELDING  
Tol±0,1

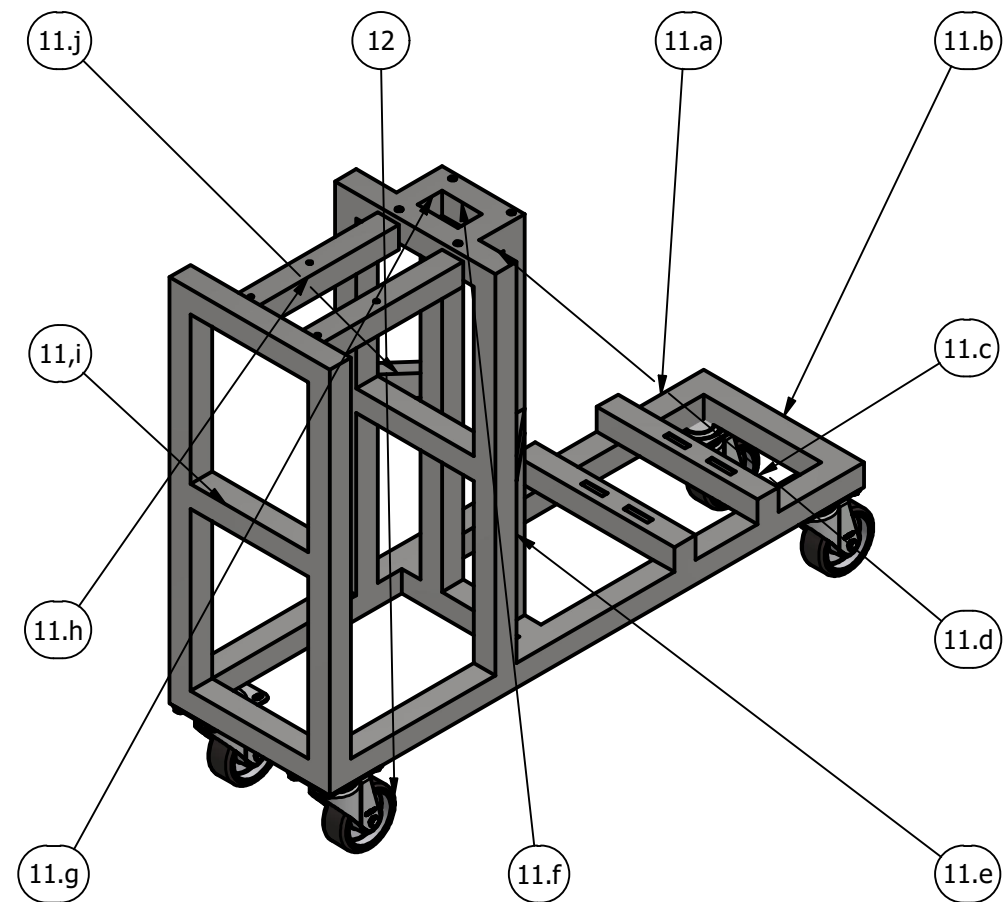
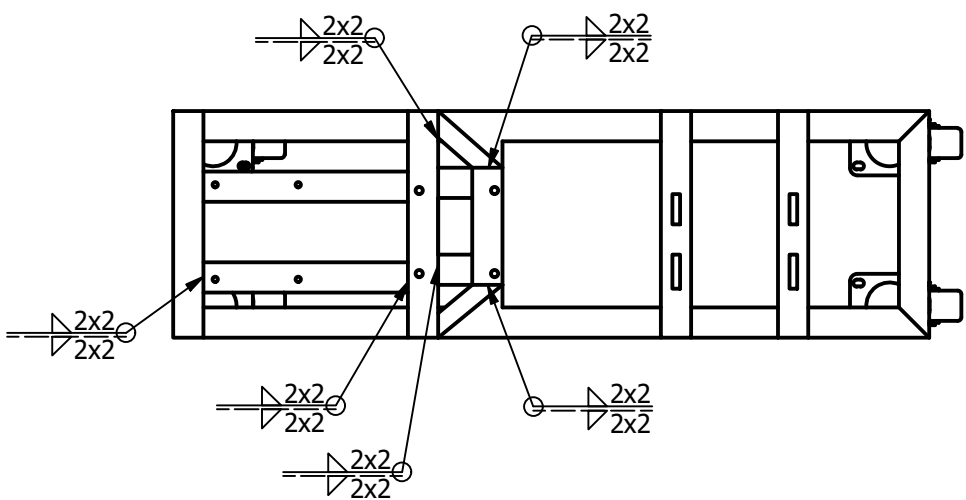
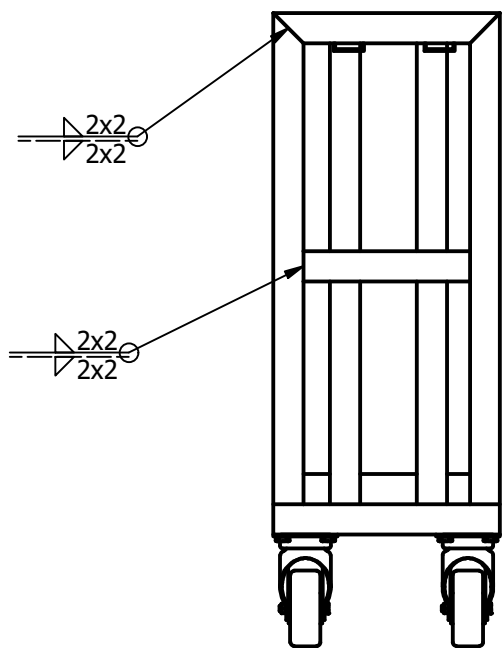
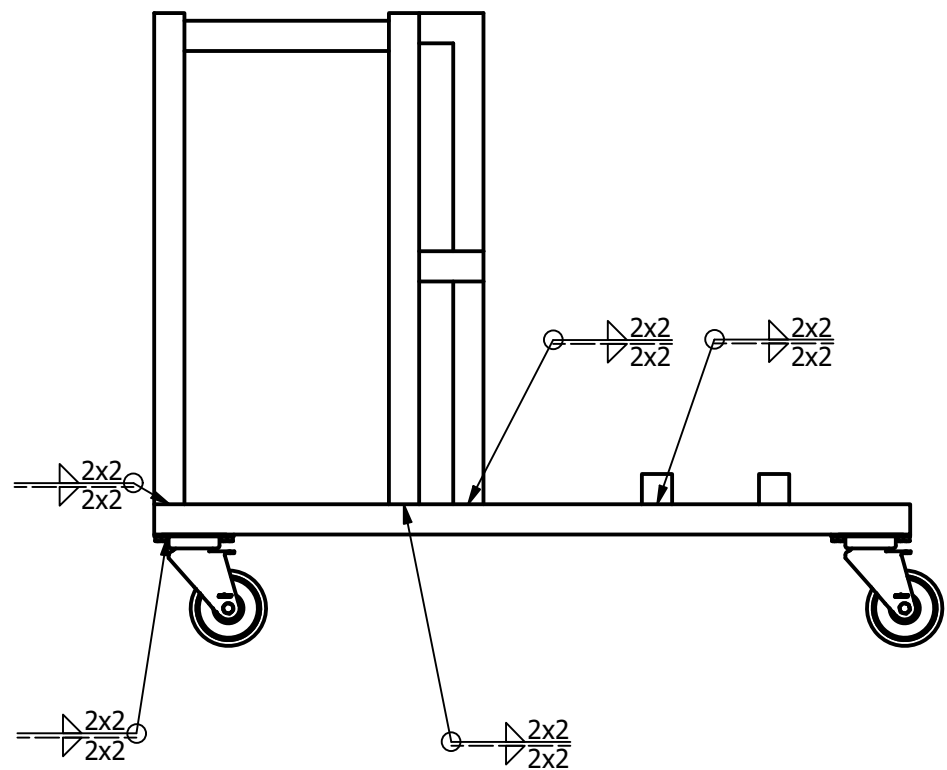


	2	Skur Kerangka Tiang Penyangga 2 dan 3	11.j	AISI 1045	115 x 40 x 40	Dibuat
	3	Skur Kerangka	11.i	AISI 1045	225 x 40 x 40	Dibuat
	2	Dudukan Housing Adonan	11.h	AISI 1045	275 x 40 x 40	Dibuat
	2	Besi Penyambung Kerangka Tiang 2 dan 3	11.g	AISI 1045	50 x 40 x 40	Dibuat
	1	Dudukan Gearbox	11.f	AISI 1045	160 x 40 x 40	Dibuat
	6	Baja Tiang Penyangga	11.e	AISI 1045	655 x 40 x 40	Dibuat
	1	Dudukan Gearbox	11.d	AISI 1045	305 x 40 x 40	Dibuat
	2	Dudukan Motor Bakar	11.c	AISI 1045	305 x 40 x 40	Dibuat
	3	Besi Penghubung Rangka Tiang	11.b	AISI 1045	305 x 40 x 40	Dibuat
	2	Besi Panjang Rangka Bawah	11.a	AISI 1045	1005 x 40 x 40	Dibuat

JUMLAH	NAMA BAGIAN	No.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN
III	II	I	Perubahan :		
<b>ASSEMBLY RANGKA</b>				SKALA 1:5	DIGAMBAR TIM 07/07/2023
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA				DRAME : NO.21/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO	

NO. 11

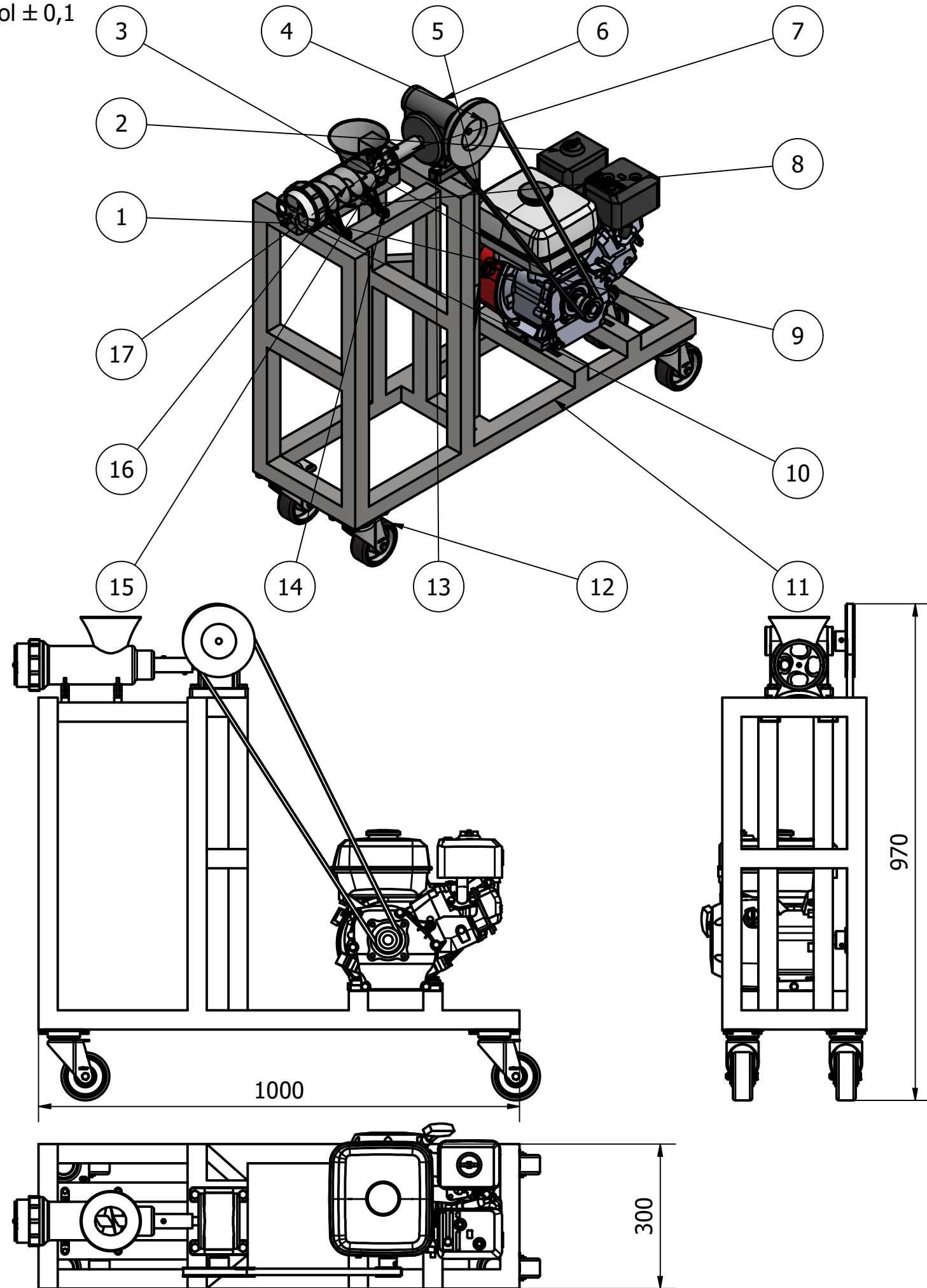
WELDING  
Tol ± 0,1



	4	Roda	12	STANDAR	80 x 70 x 100	Dibeli
	2	Skur Kerangka Tiang Penyangga 2 dan 3	11.j	AISI 1045	115 x 40 x 40	Dibuat
	3	Skur Kerangka	11.i	AISI 1045	225 x 40 x 40	Dibuat
	2	Dudukan Housing Adonan	11.h	AISI 1045	275 x 40 x 40	Dibuat
	2	Besi Penyambung Kerangka Tiang 2 dan 3	11.g	AISI 1045	50 x 40 x 40	Dibuat
	1	Dudukan Gearbox	11.f	AISI 1045	160 x 40 x 40	Dibuat
	6	Baja Tiang Penyangga	11.e	AISI 1045	655 x 40 x 40	Dibuat
	1	Dudukan Gearbox	11.d	AISI 1045	305 x 40 x 40	Dibuat
	2	Dudukan Motor Bakar	11.c	AISI 1045	305 x 40 x 40	Dibuat
	3	Besi Penghubung Rangka Tiang	11.b	AISI 1045	305 x 40 x 40	Dibuat
	2	Besi Panjang Rangka Bawah	11.a	AISI 1045	1005 x 40 x 40	Dibuat

JUMLAH	NAMA BAGIAN	No.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN
III	II	I	Perubahan :		
<b>ASSEMBLY RANGKA</b>				SKALA 1:5	DIGAMBAR TIM 07/07/2023
POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA				DRAPE : NO.21/6ME/ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO	

Tol ± 0,1



		1	POROS PADA <i>HOUSING</i>	17	STEEL	Ø20 x 90	DIBELI	
		1	<i>SCREW</i>	16	ALUMUNIUM	Ø76 x 233	DIBELI	
		2	BAUT M6	15	STEEL	M6 x 35	DIBELI	
		10	BAUT M8	14	STEEL	M8 x 80	DIBELI	
		4	BAUT M10	13	STEEL	M10 x 80	DIBELI	
		4	RODA	12	STANDAR	80 x 70 x 100	DIBELI	
		1	RANGKA	11	AISI 1045	□6000 x 40 x 40	DIBUAT	
		1	<i>MOLDING</i> CETAKAN BAKSO	10	NYLON	40 x 40 x 50	DIBUAT	
		1	TUTUP <i>HOUSING</i> ADONAN	9	NYLON	300 x 300 x 50	DIBUAT	
		1	<i>HOUSING</i> ADONAN	8	ALUMUNIUM	STANDAR	DIBELI	
		1	POROS PENYAMBUNG	7	STEEL	Ø35 X 85	DIBUAT	
		1	<i>GEARBOX</i>	6	STANDAR	140 X 120 X160	DIBELI	
		1	<i>BELT</i>	5	STANDAR	A 69	DIBELI	
		1	<i>PULLEY</i> <i>GEARBOX</i>	4	ALUMUNIUM	Ø149 x 40	DIBUAT	
		1	<i>PULLEY</i> MOTOR BAKAR	3	ALUMUNIUM	Ø50,8 x 39	DIBUAT	
		1	MOTOR BAKAR	2	STANDAR	361 x 318 x 334,5	DIBELI	
		1	PISAU	1	AKRILIK	Ø89 x 5	DIBELI	
		JUMLAH	NAMA BAGIAN	NO.BGN	MATERIAL	UKURAN	KETERANGAN	
III	II	I	Perubahan:					
			<b>ASSEMBLY ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO</b>			SKALA	DIGAMBAR	TIM
						1:10	DIPERIKSA	PENGUJI
			POLITEKNIK NEGERI SRIWIJAYA			DRAME: NO.24/ ALAT BANTU PEMBUAT BAKSO		